

SS 25/9

中國紡織

ZHONGGUO FANGZHI

12

一九五九年四月二十一日

1959



一九五九年 第十二期

目 录

社論：第二季度生产抓什么.....	(1)
紡織工业今年第一季度生产比去年同期有很大增长	(3)
紡織工业第一季度生产捷报	
——很多地区超额完成国家计划.....	(5)
浙江絲綢工业摘下首季跃进果实.....	苏烈山、沈錫林 (9)
新建兰州毛紡織厂超额完成第一季度生产计划.....	許敬安 (10)
广州苧麻紡織厂提前三天完成首季计划.....	(11)
围绕降低断头停台，抓机器，抓操作，抓技术管理.....	张 明 (12)
青島国棉四厂提高效率稳定生产的經驗	青島市紡織工业局四厂工作组 (15)
天津各棉紡織厂降低断头的几項經驗	天津市紡織工业局 (19)
明确要求，严格检查，結合評比，保証布机高效高質	西北国棉三厂布場 (21)
★ 积极提高絲綢質量，爭取絲綢工业的更大跃进 ★	
以提高質量为中心，全面貫徹四高四省，	
全国絲綢印染会議确定当前任务	(23)
提高絲織品質量的几点經驗	上海鼎順染綢厂 (24)
依靠群众，提高染色牢度	上海綢緞炼染厂 (26)
改善精練質量的几点經驗	美亚第四絲織厂 (27)
土法染絲綢的質量也能提高.....	盛泽染厂 (28)
原料与市場：蚕茧生产在飞速跃进	农业部經濟作物生产局 (29)
各地紡織工业动态 (六則)	(31)



社论 第二季度生产抓什么

在今年第一季度里，紡織工业的全体职工在党的领导下，在总结1958年工作的基础上，开展了广泛而又深入的群众运动，取得了新的跃进。棉、毛、麻、絲、印染、針織复制、机械制造等产品产量，都比去年同期有很大增长；棉紗日产量比去年最高水平的第四季度也高出很多；不少地区和企业都完成和超额完成了第一季度的生产任务。紡織工业第一季度工作的特点是：一、充分发动了群众，轟轟烈烈地开展了以高产高質为中心的各个工种、部門的紅旗竞赛，以及多面手、能手、巧姑娘等練兵比武运动；二、加强了根本性的技术管理工作，很多企业注意和加强了机器保全保养、温湿度管理、原棉管理、机物料管理等工作，从而使断头停台有所降低，生产效率有所提高，質量有所上升，原材料消耗有所减少。这将为1959年更大更好更全面的跃进，准备了有利的条件。

現在，第二季度的生产任务，已經根据当前的具体情况和年度計劃，作了适当的安排。第二季度的产量任务虽然并不过重，但产品質量和棉紗支数要求提高，生产班次不得超过18班，在这样的条件下，第二季度的任务，仍然是一个跃进的任务。而且在第一季度里，还暴露出許多重要的問題特别是質量問題，还必须作更大的努力，因此，任何松劲思想都是不应该有的。

在第二季度的生产上，究竟着重抓些什么呢？

首先，积极提高产品質量，增加产品品种，以滿足市場和出口的需要，并在改进質量的基础上，积极地提高生产效率。目前不少企业的产品質量还远沒有恢复到高速生产以前的水平，部分地区的棉紗棉布質量还有下降的情况；毛織品質量也不稳定；此外，高支紗的供应紧张，一季度股綫織物的比重也較去年四季度为低。因此，必須抓提高产品質量和增加花色品种。紡織工业在第二季度的工作方針仍然是以高产高質为中心，全面貫徹四高四省，这个方針沒有改变，但对“高質”必須放重一点，这是符合当前一个时期的客观需要的。特别是目前原棉的級別一般較低，更有必要提出這個問題；当然要做好这一工作，就要求我們充分发动群众，鼓足干劲，提出适当的措施。有些地方已經把低級棉紡出了优

級紗，就是一個有力的說明和可喜的現象。

第二，繼續整頓機械狀態，提高運轉效率，減少事故，保證安全。各地在這一方面一般都已做了或正在做一些工作，並有顯著效果，但還沒有被所有企業引起足夠的重視。根據各地檢查反映，機器磨損狀況比較嚴重，特別是棉紡錠子和錠胆的磨損。毛紡也存在這種現象。機械狀態的良好與否，是保證高產高質的重要關鍵之一，應積極地從保全保養周期、檢修規格、質量檢查驗收制度、保全保養工人技術水平、協作思想等方面加強提高，對機械進行一次徹底的整頓。

第三，努力解決機物料問題。各地在自力更生製造、修理機物料，找尋代用品等方面取得不少經驗，解決了不少問題。但目前消耗數量仍然很大，供應仍很緊張。解決這個問題應該從兩方面着手，一是加強技術措施，注意易損機件的預防檢修，提高修理質量等工作，來減少機物料消耗。二是解決機物料製造中的原料不足和質量問題。機物料的質量不好，相對地也增加了消耗，這也是目前一個突出的問題，應該設法研究改進。

第四，加強企業管理工作。從目前的情況來看，企業管理已經成為躍進中的一個薄弱環節。較多的現象是：一方面是不合理的規章制度破了一些，這是正確的，但必要的規章制度沒有在新的基礎上建立起來，甚至有些合理的必要的規章制度也破了，或者是丟了；對有些管理工作如勞動、財務、成本管理有一定程度的忽視，對企業的全面經濟分析也有所放鬆，勞動組織和勞動定額管理比較混亂，人員增加缺乏控制，在一定程度上影響了勞動生產率的提高和成本的降低。企業的經濟工作是一個全面的細緻的工作，既要抓技術，又要抓管理，而實際上許多技術工作本身，就帶有很多的管理工作，如機器保全保養，一部分是技術問題，一部分還在於制度的貫徹執行。第二季度必須重視抓緊企業管理工作，對規章制度要重新研究一下，哪些該繼續破除？哪些該保留？哪些該修改？哪些已破而未立？特別是那些該立而沒有立的，應該馬上立起來，把整個企業的經濟工作提高一步。

第五，繼續大搞群眾運動，大鬧技術革命。長遠性的和一些尖端技術問題要研究，對生產中的現實問題也不可忽略，目前群眾運動和技術革命的主攻方向，必須首先著重於解決當前生產中的現實問題，第二季度在原棉質量低的情況下，要達到高質，就必須在技術上做文章，那怕是很小的技術工作都要抓，而且對每一項研究，都要有始有終。

1958年和今年第一季度的生產大躍進，已為我們提供了極為豐富的經驗，只要我們充分運用這些經驗，做好以上各項工作，我們一定能夠在第二季度，取得更為出色的成績。

紡織工業今年第一季度生产

比去年同期有很大增长

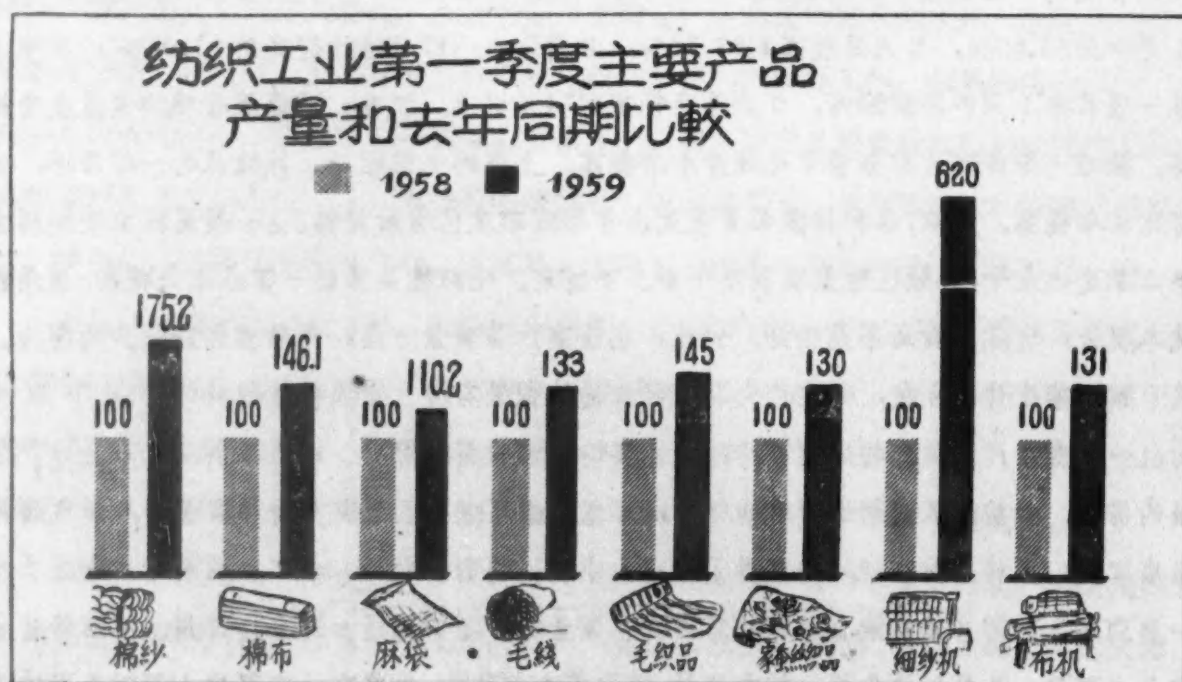
本刊訊：1959年第一季度全國紡織工業在1958年大躍進的基礎上，由於進一步加強了企業管理，開展了技術革命和各種形式的紅旗競賽運動，在生產上又有了新的躍進。全季度共生產棉紗220.3萬件，比去年同期增長75.2%，平均日產量比去年第四季度水平提高2.4%；棉布產量預計為179,871萬公尺，比去年同期增長46.1%；麻袋產量比去年同期增長10.2%；毛線產量比去年同期增長33%，毛織品產量比去年同期增長45%；絲織品產量預計比去年同期增長30%。紡織機械製造方面，雖然因鋼鐵等主要原材料供應不足，生產不夠正常，因而產量沒有完成計劃外，但比去年同期，仍然有很大增長。根據七個重點企業資料，第一季度完成細紗機為去年同期的6.2倍，織布機比去年同期增長31%。總的說來，在紡織品生產及紡織機械製造方面，都比去年同期有了很大的增長。

紡織品的質量，在第一季度也有了一定程度的好轉，開始扭轉了去年下半年高速運轉初期出現的產品質量下降的現象。如上海各廠棉紗標準品率去年12月份為86.96%，今年1月份為85.99%，2月份提高到87.56%，3月份1—17日繼續提高到91.04%，其中上等級品率1月份不到20%，2月份已提高到74%以上。江蘇、河南等省棉紗質量也有提高。棉布一等品率大部分省市也逐步有所提高。上海的毛紡織品、絲織品的一等品率，也都比去年提高。所以，各種紡織品質量比去年第四季度已有所好轉。但一般還沒有恢復到去年二季度的水平，各地區的發展也不平衡、不穩定。毛紡織品雖然一等品率比較高，但是修洗率很大，實際質量還不是很好。因此，在提高產品質量方面，還需要作進一步的努力。

第一季度這些成績，是在廣大職工群眾通過積極努力、克服重重困難的情況下取得的。一季度生產中遇到的問題不少，最主要的是原材料、燃料、電力等供應趕不上生產發展的需要。如紡織機械製造所需的鋼材，不僅數量不足，而且部分材料質量差，造成鑄件報廢率大；原棉雖然在1958年取得了空前大豐收，但因在收購、加工、運輸等方面還存在一些問題，因而各地紡織企業原棉庫存少、質量低；不少地區如遼寧、四川、江西等省都感電力不足。此外如染化料、紡專器材、燃料等也都緊張，這些在一定程度上都對生產有影

响。但是，由于各地区广泛开展了以高产高质为中心的群众运动，终于克服了很多困难。如上海各厂在高产高质运动中，以降低断头为中心，进行了很多工作，结果断头普遍下降，效率、质量都有提高。根据3月1—17日资料，细纱效率各支纱一般比2月份提高1~3%，单位产量提高2—4%；而棉纱质量，虽然原料质量下降，但标准品率还是比2月份提高5.05%。武汉各纺织厂开展高产高质运动，以降低断头提高效率为中心，大闹技术革命，也取得了很大成绩。如武汉一纱厂攻关断头，抓住温湿度管理、原棉管理、改进操作法、正常机械状态、改进工艺设计等等环节，进行很多工作，平均断头由300多根降到200根以下，而重点机台车速为322转，但断头由300根降到176根，质量也有提高，出现了很多优级纱，并做到按日完成计划。辽宁各纺织厂，继续大力节电、办电，克服电力供应不足的困难，并利用假日、节日，争取电力供应进行生产，在春节期间由于坚持生产，就增产棉纱九千余件，对超额完成第一季度计划，起了很大作用。同时，各纺织企业还千方百计地节约原材料，自力更生，自制纺专器材、染化料，以及寻找代用品，因而减轻了原材料供应不足的困难，保证了生产的正常进行。

第一季度纺织工业生产上虽然取得了一定成绩，但还只是更大更好更全面跃进的开始。目前一般说来，断头还比较多，效率还不够高，产品质量和品种也还需要进一步改进，而且最近一个时期原棉质量，可能还会下降，高温季节快要到来，这对产量、质量，都会产生一些不利影响。因此需要更进一步大搞群众运动，以高产高质为中心，掀起一个新的跃进高潮，争取在第二季度取得更大的成绩。



纺织工业第一季度生产快报

——很多地区超额完成国家计划

北京

北京市纺织工业在市委领导下，继去年第四季度的大跃进，以更加健壮的步伐，在今年首战告捷，超额完成了第一季度计划。总产值完成107.4%，比去年同期增长86.3%；棉纱产量完成109.2%，比去年同期增长83.9%；棉布完成104.8%，精纺毛织品完成105.8%，比去年同期增长116.7%。棉纱上一等品率，京棉一厂由去年12月份71.2%；提高到91.95%；棉布入库一等品率，京棉三厂由去年12月60.87%，提高到98.96%；全部产品成本比计划降低3.51%。

北京市纺织工业取得上述成绩的主要原因，首先在于认真贯彻了市委工业会议的精神，领导抓得紧抓得早。从局到厂，天天抓计划，天天检查，特别是春节期间，由于领导抓的紧，到2月6日全局超额完成上月计划。春节后，各厂领导和很多职工，都提前上班，开好冷车，在棉纺厂第一班都超额完成了计划，实现了开门红。

坚持大搞群众运动也是完成第一季度计划的主要原因之一。今年以来，各厂都根据自己的关键，轰轰烈烈地开展了群众运动，在组织上也更多种多样，有的打“战役”；有的搞“评比”；有的树立“标兵”；有的开展“五比四查”；有的学能手、赶能手。如京棉一、三厂，宣武织布厂，都以“战役”的形式，围攻了质量关键，取得很大成绩。最近全市红旗竞赛大会以后，各厂相互挑战已形成热潮，京棉一厂在大会的次日，棉纱上一等品就达到100%。

在大搞群众运动的同时，各厂都从加强基础工作入手，整顿机器状态，稳定车速，

提高操作，总结1958年工作，整顿规章制度，使生产秩序进一步正常化。如在棉纺厂，整顿了固定供应和作业法及保全平车验收交接制度，质量检验制度等，都对生产的进一步提高，起了促进作用。（文 普）

上海

上海纺织工业在1958年大跃进的基础上，在今年第一季度通过发动群众大鸣大放，掀起了新的生产高潮，特别是三月初，上海市委工业会议的召开，更加鼓舞了上海纺织工业广大职工的干劲。各行业在会后相继召开了跃进大会，进一步提出了明确的奋斗目标，于是一个以高产高质、提高劳动生产率为中心的声势浩大的厂际厂内红旗竞赛的跃进高潮，就波澜壮阔地开展起来，很多产品都超额完成了国家计划。

上海纺织工业一季度总产值完成计划107.29%，较去年同期增长49.72%。主要产品产量，棉纱完成计划102.35%，较去年同期增长53.59%。平均主要纱支，单位产量水平较去年四季度约提高4%以上。棉布总产量完成计划102.01%，较去年同期增长45.63%。精纺毛织品完成计划102.95%，较去年同期增长43.51%。一季度纺织机械主要由于原材料供应不能满足要求，因而未完成计划，但生产纱锭仍比去年同期增长3.5倍；布机比去年同期增长31.5%。

除以上重点产品外，其他产品完成计划在110%以上的，有绒线、粗纺毛织品、绢丝、针织内衣、手帕、衬衫、木纱团等；完成计划在105—110%的，有家蚕丝；完成计划在100—105%的，有丝织品、毛巾被、印染布；未完成计划的有麻袋、梭子、钢箔、

鋼絲綜、停經片、紗管、鋼絲針布等紡織器材。以上各種產品，除家蠶絲及麻袋外，一般均較去年有很大增長，幅度在45%左右，針織內衣及手帕達70%以上。

上海紡織工業除了產量有新的躍進以外，產品質量一般均比去年四季度有所提高。象棉布、印染布、絨綫、粗紡毛織品、針織內衣、木紗團、襯衫等。此外，象棉紗、精紡毛織品，家蠶絲、絲織品、毛巾等雖未完成質量計劃，但比去年四季度也都有不同程度的提高，棉紗標準品率就比去年四季度提高了7.15%。

一季度預計全局利潤完成計劃112.24%，勞動生產率也有不同程度的提高。

上海紡織工業一季度生產計劃的勝利完成，是由于堅決貫徹了高產、高質、提高勞動生產率以及全國一盤棋、自力更生的方針，猛攻原材料關，千方百計，克服原材料的困難而取得的。象中國紡織機械廠猛攻土鐵關，合格鑄件從2月上旬日產12噸到2月底提高到33噸，3月份更提高到70噸，3月份布機產量比1月份提高1.6倍。棉紡織廠積極分析低級棉情況，摸規律，找關鍵，下措施，很多廠用低級棉紡出了好紗，有的還紡出了優級紗。印染工業由于燒鹼及染化料供應嚴重缺乏，但經各廠積極自制染化原料，找尋代用品，仍然保證了計劃的完成。

上海紡織工業的廣大職工群眾現在滿懷信心，在一季度勝利完成計劃的基礎上，進一步圍繞提高產品質量、增加花色品種、提高勞動生產率，深入開展廠內廠際競賽，要在這一具有決定意義的第二季度，取得更大的勝利，迎接五一和七一，迎接上海市和全國先進集體和先進生產者代表會議的召開。

遼寧 遼寧省紡織工業廣大職工通過以高產高質為中心的紅旗競賽運動，已經全面超額完成第一季度生產任務。棉紗、棉布分別提前15、16天完成季度計劃。全季棉紗超過計劃23%，比去年同期提高40%；棉布超過計劃25%，比去年同期提高28%；印染布超過計劃21%，比去年同期提高17%；此外，毛紡織品、麻袋、絲綢、針織等絕大部分產品，都超額完成了計劃。棉紗上等一級品率1月份為43.17%，

3月份已提高到73.18%。目前遼寧省正在召開全省紡織工業會議，準備在總結第一季度生產成績的基礎上，根據省紡織工業局提出的1959年工作方針，即“在黨的統一領導下，以繼續貫徹“工業憲法”和“四高“四省”為中心，大鬧技術革命、大力加強各方面的經常性、根本性的工作，大搞群眾運動，實干、苦干、巧干，大破三關（辦電關，原材料供應關，機械製造關），以全省紡織工業大翻身的出色成績，慶祝建國十周年。”進一步鼓干劲、比干劲、交流經驗、制訂措施，開展“八比”紅旗競賽，掀起全省紡織工業更大更好更全面的生產躍進高潮。

青島 青島地區紡織工業的職工，在各級黨委和紡織工業部及山東省紡織工業廳的領導與鼓勵下，在第一季度以凌厲無前的堅強意志和逐日高升的沖天干劲，經過不斷苦干與巧干，終於連續三個月超額完成了國家產、質量計劃，勝利地實現了他們引以自豪的“開門紅、月月紅，為超額完成第一季度生產任務建奇功”的響亮的口號。

青島紡織工業局所屬各廠，在第一季度幾項主要指標完成情況是：總產值完成計劃為（按市計委下達指標）114.17%，比去年同期增長了62.79%；棉紗完成季度計劃的105.24%，比去年同期增長了94.16%；棉布完成季度計劃為102.73%，比去年同期增長了40.15%。棉紗質量計劃，一等一級以上品率為98.89%，實際完成了99.07%；棉布質量計劃，入庫一等品率為90.49%，實際完成了92.28%；其它產品的產質量計劃，也均在不同程度上完成與超額完成了國家計劃。

青島市紡織工業在各級黨委領導下，克服了季度初期某些保守思想和鬆勁情緒，同時針對高速運轉後效率低、斷頭多和一季度生產任務大等具體情況，採取穩定車速、提高效率的方法，抓住幾個主要環節，深入進行了以下工作。

首先是開展以技術革命為中心的紅旗競賽。對各廠進行了廣泛深入的生產摸底，找出關鍵，發動群眾普遍地開展車間、班組和個人之間的紅旗競賽運動，並隨着運動的深

入开展和生产水平逐步提高，对竞赛内容，也加以不断地修订和提出更高的要求，以组织群众乘胜前进，因此，收效就比较显著。例如：国棉四厂根据纺织的生产关键——断头和空锭，组织了步步深入的单项红旗竞赛后，断头已由去年12月份200~230根/千锭时，下降到100根/千锭时左右，有些能手，甚至基本上能消灭空锭，因而使生产水平逐日上升，终于以108.98%的成绩，超额完成了国家棉纱计划。

其次是加强机械状态的整顿与检修。为了适应高速运转的要求，各厂普遍恢复了保养保全平修周期，以及平前、平后交接等制度。并根据机械状态的实际情况，采取正常和突击检修相结合的方法，在不打乱大、小平车周期的基础上，针对落后机台和落后锭子进行突击检修。国棉六、七、八、华新厂在2月份成立了技术协作组，开展了“使运转满意运动”，国棉四、五等厂也开展了群众性的机械检修运动，对保证机械正常运转均起到了良好的作用。特别是由于保全保养工人发挥了高度的革命热情，打破陈规，采取日夜平车和提高平车的方法，从而大大缩短了平车停台时间。例如：国棉八厂由过去平一台车需64个小时，缩短到20小时，这样每平一台车所节省的时间即可增产三件棉纱。

第三是提高值车和落纱工人操作技术水平。在高速运转过程中，如何进一步提高值车和落纱工的操作水平，对提高产、质量及劳动生产率是一个十分重要的环节。青岛市纺织工业局抓住了这个环节，于2月份再次统一组织了各厂高速值车能手20余人及一部分技术人员，进一步细致地总结了高速值车、落纱操作能手经验，并及时组织了参加总结的能手，分别至各厂进行观摩表演并进行巡回辅导，从而迅速地激起了各厂细纱值车和落纱工学能手、赶能手、超能手的蓬勃热潮。由于个个争先，勤学苦练，所以在短时间内，便在保证质量的前提下，在减少断头、空锭、缩短落纱时间、扩大看台等方面，取得了显著的效果。例如：国棉二、三等厂的值车工接头水平已由过去14个左右，上升到18个左右，最高的每分钟能接到25个；国棉一厂细纱丙班2工区落纱工认真学习了高速落纱经验后，落纱速度已由以往60

秒左右，降低到32~29秒；各厂原来值一台车的，现在扩大到一台半至2台车，而且基本上能消灭空锭的值车工的队伍正不断扩大。正由于各厂值车、落纱工操作技术水平不断提高，因此，各厂断头率平均比去年12月份21S纱降低了210~250根/千锭时，42S纱降低了80~100根/千锭时；21S纬纱效率提高到94%左右，最高的达98%；42S纱效率也提高到97%左右，最高达98.6%。

此外，各厂都深入贯彻了交、大、参、改、结等大搞群众运动的方法，特别是进一步整顿与加强了“八大员”的组织工作，明确了八大员的职责范围，并逐步提高“八大员”思想业务水平，以及加强了原棉、温湿度等管理工作，建立了正常的生产秩序，因而为生产大跃进铺平了道路。

目前青岛纺织工业全体职工正在拟定更高的跃进计划，誓为夺取1959年更大、更好、更全面的跃进的辉煌成果而冲锋陷阵。

(嘉陵)

河北

河北省各棉纺织厂到3月30日止，已提前完成了第一季度棉纱生产计划的100.59%。

河北省今年第一季度的棉纺产量，较去年同期增长了97.14%，所增产的棉纱，比天津市八个棉纺织厂今年的第一季度棉纱生产量的总和还要多，等于六十多万纱锭的纺纱厂一个季度的产量。

天津市各纺织企业在第一季度以“继续搞效率、重点抓质量”为中心，通过讨论1959年国家计划，进一步发动群众，按行业组织了誓师比武大会，大闹技术革命，大破原材料关，力争高产、优质、全面大丰收。第一季总产值完成计划的105.52%，比去年同期增长57.81%；全局有计划的25类主要产品产量，有19类超额完成计划；棉纱完成计划的102.44%，比去年同期增长62.40%；棉布完成计划的103.50%，比去年同期增长9.35%；印染布完成计划的103.09%，比去年同期增长44.15%；精纺毛纺织品完成计划的100.62%，比去年同期增长60.41%；其他各类产品，都比去年同期有很大的增长。产品质量总的趋势是逐月上升的，劳动生产率比去年同期提高40.97%。成本也有显著

降低。

河南

河南省棉紡織工業在1958年勝利的基礎上，通過深入地宣傳和學習黨的八屆六中全會的決議和認真貫徹“四高四省”的方針，已經勝利地超額完成了第一季度生產計劃。全局總產值完成計劃的107.21%，與去年第四季度比較，增長21.86%；棉紗產量完成計劃的108.76%，比去年四季度增長13.41%；棉布產量完成計劃的105.14%，比去年四季度增長8.82%。棉紗一等一級品率實際完成99.47%，棉布入庫一等品率為44.63%。

陝西

陝西紡織工業第一季度以技術革命為中心，廣泛開展紅旗手競賽運動。在運動中，人人爭當紅旗手，個個學做巧姑娘，廣大職工干劲沖天，千方百計地克服了不少困難，突破了許多生產上的關鍵，全面貫徹了四高四省的方針。第一季度總產量：棉紗完成計劃105.86%，比去年同期增長83.51%，棉布完成計劃103.07%，比去年同期增長77.51%。質量方面，棉紗比計劃提高7.10%，棉布比計劃提高0.32%。成本比計劃降低1.32%，23×21市布單位成本比計劃降低0.66%，比去年同期降低8.80%。

為了全面超額完成國家計劃，陝西紡織工業及早採用了更大規模的形式，廣泛地發動了群眾。掀起了一個轟轟烈烈的紅旗手競賽運動。在工廠里，幾乎每個小組和每個部門都出現了一片插紅旗、趕能手的新氣象。由於比、學、趕運動的開展，無論運轉工人方面，或保全保養工人方面，操作技術水平都大大的提高了。在運動中，企業全面管理工作，也有很大提高，許多制度貫徹的比較徹底，這對提高生產有很大的作用。

在運動中，為了突破材料供應不足的難關，廣大職工千方百計自力更生，大力節約，緩和了供應緊張情況。如國棉一廠粗紗電木質的集合器缺損很多，但沒有新貨，職工們研究試制成竹質集合器，滿足了急切的需要，現已全部推廣，不僅保證了生產，而且还提高了質量。新西北印染廠因為缺少酸、鹼，經過職工群眾的苦心鑽研，突破了制燒鹼的技術關，使土鹼苛化；該廠化工車

間職工苦戰五晝夜，制成了酸鍋，每天可產硫酸一噸。由於廣大職工的努力，突破了機物料的原料和製作技術關，保證了生產，因而為下一步提高生產創造了條件。現在他們正在以更大的熱情，布置和迎接第二個戰役。（學）

安徽

安徽省紡織工業在第一季度也取得顯著成績。第一季度棉紡織產量與去年同期比較，棉紗增長179%，棉布增長4.96%，印染布增長80.6%，這為完成今年全年計劃，提供了有利而可靠的保證。安徽省紡織企業職工在第一季度中，以高產高質為中心，全面貫徹“四高四省”，掀起了群眾性的“比、學、趕”的高潮。

“你追我趕”的競賽比武熱潮，一浪高似一浪，先進集體和先進人物層出不窮。如安徽第一紡織印染廠總結推廣細紗當車工臧永珍由原來看800錠提高看1200錠經驗後，韓翠芳一躍而看1,400錠。布機當車工由24台提高到32台，加梭工由36台提高到48台，筒子當車工台產量曾達到131公斤的高峰。在提高產量的同時，也緊緊抓住提高質量。蕪湖棉紡織廠的棉紗一等一級品率為98.92%，棉布一等品率為96.54%；安徽第一紡織印染廠布機下機一等品率由74.6%提高到88.7%，準備工段筒子有95%以上消滅了斑點。在節約原材料方面，也取得一定的成績，如蕪湖紡織廠平均每件紗混合淨用棉量，由390斤降低到388.8斤。（得 玎）

武漢

武漢市紡織工業由於貫徹了市委政治工作會議的精神，針對生產關鍵，大鬧技術革命，大搞紅旗競賽，大搞兩參一改三結合，大種試驗田，將增產節約運動引向廣泛深入，因而提前三天完成了第一季度生產計劃。總產值完成計劃的105.38%。比去年同期增長163.85%；棉紗產量完成季度計劃的103.66%，比去年同期增長42.02%；棉布產量完成季度計劃105.6%，比去年同期增長21.94%；印染布完成季度計劃105.62%，比去年同期增長126.70%。勞動生產率比去年同期提高8.84%。此外，生鐵產量也超額完成了計劃。

浙江絲綢工業摘下首季躍進果實

蘇烈山 沈錫林

浙江省絲綢工業在以高產高質為中心的技术革命运动中，總結推广了很多先進操作經驗，大大提高了工人的技術水平，因而全面超額完成了今年首季的生产計劃。全季白厂絲總產量完成計劃的115%；絹絲總產量完成計劃的140%；綢緞總產量完成計劃的119.71%。產品質量也大大提高，白厂絲品位全季平均達到2A+75級，比計劃提高0.23級，綢緞正品率平均達到95.2%，比去年同期提高3.51%。

在技术革命运动中，浙江省絲綢工業有關領導部門具體分析了企業生产的潛力，認為先進與落后之間的差異很大。例如絲織厂的机械利用有效系数最高與最低的相差30%左右，如果全省絲織厂的机械利用有效系数平均能達到90%，全年就等於增加840萬公尺綢緞，可以使勞動生产率大幅度的增加。又如各繅絲厂雖然同

樣处在原料較差的情況下，但是產品質量也懸殊很大。經過研究分析，認為主要原因是工人操作技術水平懸殊大。為了普遍地提高工人的操作技術水平，各厂在技术革命运动中，都把總結推广先進經驗列為主要内容，緊緊地抓住了這一環節。

全省繅絲厂專門召開了比先進操作競賽大會，特地邀請了江蘇、上海、山東、新疆等地繅絲厂的先進工人前來表演，總結出了17項繅絲、復搖先進操作經驗，並在全省大力推广，对生产起了很大的作用。如加興中絲一厂過去在繅絲生产上存在着“配茧不當”、“索理緒操作混亂”等現象，產品質

量長期不能提高。今年一月份，他們就十分重視推广全省總結的17項繅絲、復搖先進操作經驗，先從各小組內抽調骨干帶頭學習，並培养“小先生”輔導全體工人學習。該厂復搖車間还用天天相互檢查、評比的方法來鼓勵工人學習“三段上絲分得清”、“接絲機動搭配勻”等先進經驗，大大地提高了產品質量，不僅超額完成了生产計劃，而且達到了全省先進水平。

在總結推广先進操作經驗中，各厂領導干部都深入实际、親自動手，與工人、技術人員一起，進行分析測定。杭州天成絲織厂在黨委統一領導下，采用領導干部、工人、技術人員三結合的方法，總結推广了“接班以前，一聯三檢”、“手眼并用，檢查綢面”、“雙手換梭、交叉進行”等六項先進操作經驗，使一般工人的看台能力從6台擴大到9台，產量、質量、機器利用有效系数都大大提高。杭州都錦生絲織厂運用“三結合”的方法，總結出了織錦緞、美麗綢、搖紵、打綫等四大操作法，也為提高工人技術水平創造了有利條件。在运动中，各厂還積極學習和推广別厂的先進經驗。

為了幫助工人進一步擴大看台能力，提高產品質量，各厂在推广先進操作經驗的同時，還推广了先進設備裝置。杭州福華絲綢厂改裝成功了機械化立繅車，經初步試驗，有30%以上的手工操作以機械代替，可提高勞動生产率20%左右。杭州永春絲織厂推广了七項設備裝置，对質量起了很大作用。他們在黎明綢品種的全部織綢机上推广了“停緯裝置”和“剎車裝置”后，不僅擴大了看台能力，保證了產量的增加，而且消滅了“檔子”病疵。湖州達昌綢厂改革成功的“軋梭不斷頭裝置”和杭州都錦生絲織厂創造的“活扣保險”等，解決了絲織厂一直沒有解決的“軋梭”事故。

最近，浙江絲綢工業的技术革命运动正在全面縱深地蓬勃發展。繅絲工業將在第二季度基本上改變繅絲機械面貌；絲織工業將迅速提高絲織設備機械化程度，並大量設計綢緞新品種和新花樣，以滿足國內外貿易的需要。

新建兰州毛紡織厂

超額完成第一季度生产計劃

兰州毛紡織厂，是在1958年大跃进中建設起来的大型毛紡織厂之一。在建設中，由于坚决貫徹执行了“多快好省”和“两条腿走路”的方針，因而在1958年取得了基建、生产双跃进的胜利，在今年2月16日全面投入了生产。

兰州毛紡織厂在全面投入生产的开头第一季度，就取得了月月紅、全季滿堂紅的胜利。按总产值来說，全季合計完成103.69%；产品产量，除个别品种外，也都超額完成，全季制服呢完成計劃100.42%，毛綫104.06%，并試制成功了造纸呢、毛毯（两种）、海軍呢及305細制服呢四种新产品。

兰州毛紡織厂在全面投入生产的第一季度，所面临的情况是：一方面，任务相当繁重，另一方面又存在着技术水平低（有1,600余工人是去年三月以后进厂的，新学徒占总人数的80%以上）、设备运转不正常以及管理經驗缺乏等实际问题和困难。然而还能出色地完成任务，主要是由于厂领导和全体职工群众在党的社会主义建設总路綫照耀和八届六中全会的鼓舞下，認真总结了1958年跃进的經驗，同时繼續加强了党的领导，坚持政治挂帅、依靠群众、大搞群众运动，大鬧技术革命，繼續破除迷信，克服右傾保守，并在工作中貫徹了“四高”“四省”的方針。

去年年底，在党委领导下，組織职工广泛深入地开展了八届六中全会文件的宣传学习，用不断革命不断跃进的共产主义精神教

育了职工，因而人人斗志昂揚，干劲十足。在元月份各車間职工就展开了班与班、工段与工段、組与組、个人与

个人之間的“高产量、高質量、高技术、高速度”的紅旗竞赛热潮，互下战表，挑战应战。在职工情緒高涨的情况下，厂里领导，及时提出簡明有力的战斗口号，每次提出的战斗口号，都結合当时的生产关键，对职工起到了动員、指引、激励的作用。

在广泛发动职工竞赛的同时，厂领导又动員与組織职工群众，采取一面生产，一面定期将原安装在旧厂房的设备，全部拆迁装入新厂的措施，結果在职工的努力下，在半月的時間內，就将77台机器基本上都装入新厂，这样既加速了新厂全面投入生产的时间，又为生产更大更好更全面的跃进和为生产的組織领导和管理造成了有利条件。在第一季度中由于三月份的任务要占全季的60%以上，为了完成这一艰巨的任务，經过党委研究确定，在2月18日将这样的任务交給群众討論。各車間的职工群众在接到厂部下达的任务之后，立即行动，想办法出主意，首先討論和安排了自己三月份的生产計劃，从主要工序到輔助工序，分班、分組、分机台、制訂了定額，确定了任务，全厂和車間都将全月任务，周周安排，一周为一个战役，每天检查战果。因此，生产日日紅、周周完成任务，确保了三月和全季的滿堂紅。

此外，該厂从今年元月开始，就实行了干部分批参加劳动的制度，每批分为一月（厂級干部）或两月（其他干部）两种，除坚持这种办法外，从三月份以来，科、部长級以上的干部（包括車間主任）和工程师，还輪流在夜間到車間跟班，一面指揮生产，

发现与解决问题；一面帮助工人生产。当生产任务紧急时，还組織全体干部，在晚上业余和抽白天时间，支援車間生产。在工人参加管理方面，从年初就普遍实行了四員制（組长兼調度員、記錄員、工薪員、考勤員）分管組內生产工作，組长全面負責，每个組都建立了班前安排生产、班后检查总结的碰头會議。每个工段都沒有脫产的工长。这一切，都对一季度生产任务的完成，起了推动的作用。

在第一季度，厂中还根据“四高四省”的方針，开展了群众性的技术革命高潮，据不完全的統計，三月份共提出技术革新的建議項目有251件，已实现的是35件，其中有

很多对提高和改进生产，具有相当大的作用。如工程技术人员与工人共同研究試驗成了梳毛机剥毛輥，代替了斬刀，克服了斬刀易坏、影响生产的问题；又如有24台織机原缺机器大架、馬达架和机头、传动装置，經职工討論提出以木代鉄，大架和馬达架全用木制，机头和传动装置收集废鉄自己翻鑄和鍛造，这样既节省鑄鉄約10吨，又使得这24台織机可以早点投入生产。技术革命在兰州毛紡織厂虽然說开展得还不够深入广泛，但从已有的实践証明，它在改进生产工作、提高劳动生产率、更好地貫徹党的社会主义建設总路綫方面，确实發揮了很大作用。

（許敬安）

广州苧麻紡織厂

提前三天完成首季計劃

广州苧麻紡織厂提前三天完成了第一季度生产任务，到3月28日止，已經提前完成了总产值計劃的106.31%，完成总产量計劃的113.19%。产品质量方面，五号帆布質量达到标准，八号帆布正品率为100%，二十五支双股麻布过去質量不好，正品率仅达66.67%，但3月份以后，亦上升到97.78%，超过了指标的2.78%。

广州苧麻紡織厂1、2月份生产任务完成得不够好，3月初該厂貫徹了省党代会的精神和市委及紡織局党委的指示，召开了党委会、党团員大会、老工人會議、职工大会和工程技术人员、車間主任等专业會議，虛实并举，以批評和自我批評的精神，狠狠地批判了右傾保守思想和松劲情緒，訂出計劃和措施，提出了“苦战一月，圍繞生产关键，大鬧技术革命，掀起一个群众性的社会主义紅旗竞赛，保証完成第一季度生产任

务。”并决定連續举行三个高产优質运动周。党委的号召，很快就成为全体职工的自觉行动，一个你追我赶的生产竞赛热潮迅速地掀起来了。原来紡紗車間的制纖供应不上精紡的需要，但大切机各班开展了热烈的竞赛后，每班車数由190車一直增至360車，提前两天超額完成季度任务的15.3%。这样不但扭轉了供纖不上的局面，而且精紡还用不完。于是，精紡的职工又急起直追，在职工和技术人员的努力下，高速紡紗試驗成功，从过去每班产260公斤提高至300公斤，超过了技术設計273公斤的指标。虽然在試驗过程中停机時間多，但亦提前一天完成了任务。脫胶車間提前五天攻破了硬条关后，把硬条率压低到1.5%以下；机修車間各工段开展技术革命后，工作效率提高了一倍至二十倍。

围绕降低断头停台， 抓机器，抓操作，抓技术管理

上海国棉二厂厂长 张 明

今年第一季度，我們确定以降低断头率为中心，发动群众，大鬧技术革命和技术革新，加强了各項根本性工作，同时，加强了企业管理，建立和整頓了必要的規章制度，因而使第一季度的生产水平，有了比較全面的提高。車速巩固在去年12月份的水平上还

略有提高，各种紗支的生产效率达到97%以上，比去年12月份的生产效率提高了2%到4%；三月份21支紗单位产量已經达到45公斤，42支紗达到14公斤以上，32支紗达到21公斤以上；标准品率达到100%。

产質量 1958 年 12 月份与目前实际比較

1959.3.29

		21支緯	32支双	36支双	42支双	60支双	60支双 精 梳	80支 精 梳	100支双 精 梳
单 位	58年12月份	42.11公斤	19.65公斤	17.31公斤	13.77公公	7.06公斤	7.82公斤	5.24公斤	4.20公斤
	目前水平	45.04公斤	21.60斤公	18.55公斤	14.71公斤	7.98公斤	8.26公斤	5.24公斤	4.45公斤
生 产 效 率	58年12月份	92.84%	94.96%	97.20%	96.63%	—	—	—	—
	目前水平	97.31%	97.11%	98.19%	97.64%	97.40%	98.60%	98.40%	98.60%
速 度	58年12月份	392.6	273.4	274.5	251.7	189.6	—	—	—
	目前水平	400.6	311.9	295.7	274.8	211.4	240.3	182.2	138.6
断 头	58年12月份	502	147	128	260	122	—	164	—
	目前水平	180	149	174	178	123	191	139	212
質量(标 准品率)	58年12月份	100	100	100	100	100	100	100	100
	目前水平	100	100	100	100	100	100	100	100

1959年是更大更好更全面跃进的一年，就上海二厂來說，生产水平要求全面提高，要求貫徹“五高”（指高速度、高产量、高質量、高档品、高技术）“四省”，同时还要大力改进老厂設備，要生产33套精梳机支援兄弟厂实现高級化，因此，今年生产的特点是：任务重，項目多，要求高。針对这些特点，我們今年的工作，主要抓住了以下两

环节：

第一，抓规划。就是全面规划，統一安排。运动一开始，很多任务摆在面前，重点是什么？主次在那里？当时对这些問題沒有很好的解决，因此，群众一起来之后，积极性虽然很高，但东抓一把，西拉一把，抓不住中心，抓不住关键。这样运动虽然搞得轟轟烈烈，但是长此下去，任务不能很好的完

成，运动也不能持久巩固。于是，我們决定将全厂干部集中起来“务虚”，通过“务虚”使大家冷静下来，抓一抓全面的工作规划。結合发动群众討論计划，制訂出全厂、工場和小组的工作规划，使每一个部門和每一个职工，都了解全厂的任务是什么，要完成全厂的任务，本部門和本人的任务是什么，关键在哪里。这样，就使全厂每一項任务都有了着落和保証。如为了迎接国庆，厂里要試制和生产数十种高級新品种，这是一項牵涉到全厂的工作，通过抓规划，就明确规定了紗厂生产高級紗支的質量标准和供給紗的时间；布厂織出布的質量标准和時間；印染工場最后加工成成品的時間；生产设备改造完成的時間等等，使领导和群众心里都有了底，把許多牵涉到各方面的任务，一件件組織起来。这样，劳动竞赛就有了明确的方向和内容，工作也有了头緒，扭轉了运动初期乱糟糟的局面。

第二，抓生产关键，抓措施。为了提高生产水平，貫徹“五高四省”，实现高速、高效、高产、高質，提高劳动生产率，重要的問題是如何使細紗断头率和布机停台率降低到一定的水平。为此，我們提出以降低細紗断头率和布机停台率为中心，发动群众，大鬧技术革命和技术革新，加强保全保养工作，提高操作水平，加强生产管理（又称为“三抓”，即抓机器、抓操作、抓技术管理）。去年大跃进，車速加上去之后，产量显著提高了，但是断头率增加了很多，一般都在150根至200根。由于断头率高，产生了一些不利于生产的因素，一个是生产效率降低，加速以前，一般都在97%以上，加速以后，一般降低到92%左右，約降低了4%~5%。也就是說，产量还有一定的潜力，沒有發揮出来；另一个是看机能力降低，加速以后，由于断头率高，劳动强度高，不得不采取縮小看台面的做法，看台面平均降低了20%左右，影响了劳动生产率。此外，由于断头和停台率高，也增加了生产过程中的

浪費，对于产品质量也有一定的影响。因此，降低断头率在生产上可以使生产效率提高，从而使产量提高，同时可以減輕工人的劳动强度，适当扩大看台面，从而使劳动生产率提高，对于降低成本和改善質量，也会带来好处。

断头率的高低，它是由机器条件、操作技术、温湿度管理等等因素决定的，也可以說它是紡織厂技术水平高低的集中表現。要降低断头率，就需要从机器、操作、技术管理等方面全面地进行工作。因此，抓住降低断头率来发动群众，可以把各个方面的工作带动起来，使技术水平和技术管理水平提高一步。

围绕降低断头率，发动大家“三抓”。起初很多同志思想不通，認為加强保全保养、加强操作、加强管理，这是老生常談，年年都是如此，算不上是技术革命，劲头不大。提出降低断头率之后，也有些人認為这是輕而易举的事，过去有这方面的經驗，只要把机器整頓一下，温湿度注意一些，断头就可以降低下来。可是，照过去的做法做了一些工作之后，断头率並沒有降下来。这說明机器速度快了，它对各方面的要求也提高了，保全保养、操作技术，虽然是老一套的东西，但如果按着老一套的内容去做。过去有效，今天就不一定收到效果。因为情况不同了，要求提高了。因此，需要有革新的精神，作更大的努力，抓得深，抓得細，才能显出效果。

在抓机器这个問題上，我們坚持执行大小平車周期，提高平車質量标准，同时，适当的組織力量，进行突击检修。大小平車是长远之計，突击检修，主要是处理机台上影响断头的一些毛病。通过检查断头原因，发动挡車工和保全保养工人对机器进行鳴放，查出每一台机器上存在的缺点，有些放在平車中去处理。有些进行突击检修。工人的口号是：“大病大治，小病小治，不讓毛病拖下去”。去年以来，机物料供应紧张，加上

高速之后，有些机物料的磨损增加了，較長時間沒有得到必要的补充和調換，如筒管、鋼領等等。这些問題，不仅是影响断头，而且也影响产質量进一步提高，而单靠保全保养，又无法解决这些問題。从当前來說，这是一个問題；从长远來說，問題就更加严重。因此，我們在抓机器的同时，就发动群众，千方百計制造一些专用机床，扩大筒管修理的生产能力，自己修理和制造鋼領，自己修理錠子，争取在三季度以前，全厂的筒管都經過修理，补充一部分新的鋼領，将已經磨坏的錠子修理完毕，使机器保持正常、准确，为新棉上市以后更大的跃进准备条件。

在抓操作這項工作上，經過半年多的高速鍛煉，有許多工人已經掌握了新的規律，創造了新的操作方法，問題是需要总结提高，加以統一。我們开展了一个学能手赶能手的紅旗竞赛，由各个小組推选一个能手，总结他的操作特点，然后将各組选出来的能手集中起来，进行操作表演，发动大家观摩評比，經過群众性的評比，集中能手的优点，由領導、工人、技術人員三結合，訂出一套操作方法。然后，通过互教互学，发动大家掌握新的操作法，展开学能手赶能手的运动。抓操作是以細紗和布机为重点，同时把各工种的操作方法都抓起来。

抓机器和抓操作，主要是提高工人的技术熟練程度和技术水平，但还必须和加强管理結合起来。沒有必要的管理制度，运动不能巩固和持久。去年大跃进，大搞群众运动，取得了巨大的成績，但是，我們領導思想上对于大搞群众运动，必須和加强管理相結合这一点認識不足，放松了必要的管理制度，使生产上和企业管理上，产生一定程度的混乱現象，影响技术水平和生产进一步提高。轟轟烈烈的群众运动起来之后，許多不合理的妨碍工人积极性創造性的制度被冲垮了，一些生产上必要的不可缺少的管理制度，如大小平車、質量检查制度、温湿度管

理制度、原棉管理制度等等，虽然沒有冲垮，但由于領導上不去重視，下面也就不去执行，或者是馬馬虎虎。要实现全面跃进，要真正加强保全保养，提高操作水平，除了提高工人的技术水平之外，就必须建立必要的管理制度。但是，建立必要的管理制度，必須貫徹群众路綫，决不能象过去一样，由少数人主观主义規定一套。事实上，为了搞好生产，群众也有加强管理的要求，如保全工人在討論加强保全保养时，就要求恢复原有检查制度中的合理部分，增加了一些新的內容。因此，我們抓管理，是从当前生产要求出发，发动群众討論，恢复和建立必要的規章制度。首先是抓生产技术管理方面的制度，如工艺設計管理、原棉管理、保全保养、質量检查制度。

建立必要的管理制度，又必須和建立专人负责制（責任制）結合起来，沒有专人负责制，規章制度容易落空；但是专人负责又必須和群众参加管理結合起来，每一項制度都有专人负责，在执行制度中應該充分貫徹群众路綫。如保全平車周期和質量检查制度，是由保全技術員負責掌握，在检查評比时，則由技術員和工人組成检查小組，一起检查評比。为了使掌握規章制度成为群众性的工作，我們將技术管理方面的各种規章制度，通过上技术課的形式，向有关的干部和群众进行教育，使大家懂得为什么要这样做，做了以后和生产的關係。这样，就使得大家都能掌握，改变过去專門由少数人掌握的情况。

通过这一阶段的工作，我們体验到：在已經跃进的基础上，要求更大的跃进，就必须作更多的努力，要抓得深，抓得細。群众运动要搞得轟轟烈烈，但在轟轟烈烈当中，需要全面安排，通盘规划和深入細致的組織工作，加强企业管理；随着运动逐步深入，不断地提高企业管理水平，只有这样，才能保証更大更好更全面的跃进。

青島国棉四厂提高效率、 稳定生产的經驗

青島市紡織工业局四厂工作組

青島国棉四厂是目前青島市紡織企业中生产水平最高的一个厂，二月份21支售紗效率达到97.09%，上等级品率达到100%。青島市紡織工业局會組織工作組在四厂总结了貫徹“四高四省”方針的主要經驗。总结的原文較长，我們摘录了紡部整頓机械状态、加强原棉管理和温湿度管理等几項經驗如下。

編者

大力整頓机械状态

青島国棉四厂机械状态一贯良好，虽經长期高速运转，仍能基本保持正常。如目前細紗机上摇头錠子，为数已极少，織机自动部分完整无缺，其他各种机件的規格始終保持統一，并能發揮其各自应有的作用。他們所以能获得这样良好的成績，根本原因不光是保全工作做得細致，更重要的是經常性的机器维护工作也做得好。

1. 适应高速要求，修改了平揩車周期：

四厂一贯的能够严格执行平揩周期，高速生产以后，保全保养周期和内容亦相应修改，仅細紗工段就有很大变动，如：

	原 周 期	高 速 以 后 修 改 周 期
揩車	9天	10.5S5天，21S7天，42S9天
中后罗拉加油	不加	每二天一次
加錠子油	每周一次	中支紗二天一次，高支紗三天一次。但每班分区检查一次
換錠子油	每三个月一次	每9天一次（三月份开始結合检修每一个半月一次）
換木步司	每半年一次	結合检修一个半月一次
清洗滾筒培林	一年一次	半年一次
加滾筒培林油	六月一次	3月一次

为了适应高速需要，不仅在周期上有所增改，在平揩内容上，也有增加，如結合小平清洗錠脚和水平錠子。为了减少断头，凡在丁氈皮輥車上扫車后，必須先空轉再生头，以提高皮輥温度来降低扫車后的断头，保証生产。

2. 在正常平修的基础上，大力整頓了机械检修维护工作。

四厂不仅加强了正常性的平揩車工作，更突出的是加强了机械的检修维护工作，平車平得好，日常的维护工作也跟得上，因此机械状态始終能保持正常。高速以来，他們的检修维护工作，主要有下面三种：

（1）根据加速需要成立专业检修組：自去年高速以后，四厂在不打乱大小平車周期的基础上，組織了全部保全力量，将所有細紗机按每天六台的进度，在一个半月的時間內，突击检修了三遍，落后机台检修次数則更多，目前已将突击检修，变成专业检修，按每日二台的进度进行逐台修理。因此整个检修周期又大大縮短为一个半月一次。这种检修对维护机器正常运转，起了很大作用。检修的主要内容分为：1.敲錠子，摇头錠子換錠胆；2.調整叶子板；3.吊錠子中心；4.抽換錠子油；5.校整笛管位置；6.校正鋼絲圈清洁器；7.換木步司油；8.检修皮圈架等，凡与断头有关的主要項目，都作为检修内容，因此凡平后或检修过的都能降低断头。

（2）認真整頓运转检修：由于高速生产以后，机件易于变形，因此运转的检修工作，就更为繁重。国棉四厂，从上到下都非常重視这一工作，因此重点整頓了細紗生产組长工作，目前他們花在检修方面的時間每天約有4小时左右，其中巡回检修 $2\frac{1}{2}$ ~3小时，重点检修 $1\sim1\frac{1}{2}$ 小时。为了使工作更有計劃性，他們根据新的情况，制訂了生产

組長一輪班進度表，具体要求分为四个阶段：

第一阶段：进行交接班，調配工人，查看温湿度，加油，作第一次巡回检修重点是整理摇头錠子，消灭空錠。

第二阶段：重点检修卷繞部分，作第二次巡回检修，重点在車头，检查生产情况重点检修每天一台車，主要内容有喇叭口、集合器、叶子板松动，錠子不正，吸棉器，鋼領起浮，隔紗板松动，粗紗架和后絨輥等。

第三阶段：重点检修牵伸部分，检查清洁工作。

第四阶段：检查生产情况，准备交班。

由于生产組長思想上牢固的認為，不检修好机器是不能消灭空錠和减少断头的，因此一有时间，都爭取多做检修，通过工作进度表的安排，工人对組長工作也有了解，领导上也易于检查，进而促进組長的各項工作。

(3) 开展群众性的机器检修：目前四厂細紗工段已有50%的工人（其中第一工区已有90%）学会了敲錠子、換錠胆、換皮圈等检修工作，为了便于工作，每人发给笛管扳手一把，其他如罗絲刀、敲錠子扳手、換錠胆鈎子等工具，則暫定为每工区2~3把。平时放置一定地点，随取随还。每工区調換用的机配件放置在小壁橱內，由生产組長負責向措检室取新送旧，这就使检修工作打下了牢固的群众基础。群众性的机器检修工作，不仅表现在值車工能检修，同时表现在能随时将机件磨損等情况正确及时向組長反映，以便对症下药。

3. 及时恢复和修改了保全两大制度：

自两参一改以后，四厂很多制度和規定沒有流于形式，如保全保养周期的修改，仍須經過厂长批准才能变动，因此有力地保證了高速中周期的正常。再如質量检查，也能自觉的执行，交接制度虽有放松，但自今年1月份开始，又漸次恢复，既有平前交接，检查組長机器保养質量的好坏，又有平后交接，以此检查平修質量。这些手續，規定都須經過三个輪班核对，肯定缺点，以資考核。

在平車队，为了平好車，都作到平前訪問，重点分析断头原因，在平車过程中严格掌握，因此有力地保證了平后断头的降低。在措車为了减少工区生活波动，采用了分区措車的办法，以減輕工区負担，生产組長，則按負責工区抽查措車質量一台，

以便督促。

由于四厂始終認真执行了各項制度，对各种机台做到規格統一，安装合乎标准，而深入細致，更起了直接作用，如細紗鋼領能做到同支数同机台，按出厂年份和制造厂統一規格使用，鋼絲圈也能做到按支数統一型号，基本保持不乱，生产組長也始終严格执行不能随意改变装配規格，以此来保証机台的标准化。

改进原棉管理

1. 坚持以原棉細度为主的配棉原則：

高产高速以后，反映在成紗質量上強力下降，断头增加。他們及时分析，发现速度基本不动，混棉品級虽有降低，但在原棉細度高时，断头都比較低的規律，进而查对过去資料，初步肯定原棉細度的变化对細紗生产有着一定的关系。并根据58年原棉品級高的纖維支数稍粗、品級低的纖維支数稍細的特点，在42支紗上进行不同細度、不同等級、不同成熟度的原棉試紡工作。通过生产实践与試驗資料表明，在品級高时不仅品質指标下降，且断头較多，特别是小紗至中紗的断头極多，混合棉細度在6,000支时，品質指标可保持在一定水平，細紗断头則大大降低。見下表：

混合棉品級	品質长度	短絨	細度	品質指标	断头
2.9	33.1	6.7	5417	1907	196
5.3	33.2	6.9	6180	1940	144

由此制訂了以原棉細度为主要依据，結合考虑品質长度，短絨与成熟度的混配棉制度，不拘泥于原棉品級的高低，从而使車間生产比較穩定。

規定高支紗在6,000支以上，成熟度在1.5左右，中支紗在5,500支左右，粗支紗在5,000支以下，在具体运用中尚需注意主体成分与附加成分間的細度差异、細度不均率、短絨等因素。自去年11月下旬运用以来，生产趋于稳定，如去年11月上旬、混棉等級为2.79，細度在5,400支，断头为299.9根；11月下旬以后，混棉等級4.11~4.97，細度保持在6,000支以上，断头在200根以下。

2. 加强基础性的原棉管理工作：

①按小产地檢驗，分类排队：到厂原棉按小产地重行編号使用，减少原棉性能上的差异，并相应

加强了仓库管理。在原棉细度和性能基本一致，到厂时间相隔不长的同产地原棉可以并批，送车间时按包数比例搭配。这是减少原棉差异，合理使用原棉，稳定生产的有效措施。

②依靠群众搞好原棉管理。充分发挥八大员作用，吸收清花原棉管理员参加混棉会议，使工人群众了解原棉状况，明确上级意图，并在会上反映对原棉使用上的意见和建议，这对混棉方案的贯彻起到了很好的推动和保证作用。三关把守，每天由组长、开包工和过磅工核对当日进用原棉的包数、批号、产地，建立这一群众性监督的制度后，防止了同编号不同产地的原棉在使用时可能发生的错乱现象，对确保按小产地排队，正确使用原棉有积极作用。

3. 坚持贯彻多包取用的混棉操作法：

发动群众鸣放辩论，大家出主意，提出了合理安排工作地，一层一过磅，用布隔开等积极建议，认真贯彻。目前已做到在一个成分内取用包数不少于50包的规定，保证品质的稳定。

4. 严格控制回花验收，均衡回花使用：

高速以后，回花增多，他们坚持了清花工段对各工序送来回花质量必须检查验收的制度。在使用时，强调了回用百分比的正确性，即使生产有所波动，也决不采用有多少吃多少的办法，来保证生产的稳定。

做好温湿度调节工作

细纱机高速运转以后，温湿度的变化，对断头更为敏感，因此如何在车间内保持均衡正常的温湿度，是进行生产的先决条件。而对温湿度的正确掌握和管理就成为稳定和提高生产的重要因素。四厂在这个工作上，通过发动群众，贯彻“三结合”方法，进行了细致摸底，得出不少经验，在稳定生产中起了很大作用。

1. 稳定和分支控制前纺半成品回潮率：

根据四厂经验，前纺半成品回潮率的波动，直接影响细纱的生活。在并条回潮率（箱外称重，下同）7%左右（6.84~7.2%）时生活较稳定；在7.5%以上时易缠罗拉；6.7%以下时飞花多，生活也不好做。

为使半成品回潮率稳定，四厂规定前纺温湿度

控制以“回潮为主”，并以此作为竞赛考核指标。

日常调节是根据试验室每隔2.5小时公布的回潮率资料，分支掌握。目前并条相对湿度一般均控制在55~60%，细纱以45±3%之间，同时规定细纱必须在放湿过程中进行生产。

为使生产稳定，回潮波动小，他们还采用了原棉的预处理办法来控制回潮。主要方法是在混棉间进行烘干或在给棉帘子上加湿。

2. 严格控制车间气流：

首先加强对门窗开关的掌握，减少室外大气对车间温湿度的影响。天窗规定由喷雾工掌握，在进出孔道上加装门帘，最多者加装四道。以此来减少外气对车间温湿度的影响。其次是在清花交接班时采用轮流停车的办法。在假日或吃饭时间，明确规定了细纱不能因少数机台运转而开用断头吸棉器风扇（集体排风）。

3. 统一三班空调工操作，加强交接班制度：

通过空调工鸣放辩论，交流经验，统一认识以后，确定了控制的原则为：细纱以控制机器露点，前纺以控制回潮为主要方法，三班一致共同掌握。

空调工人提前半小时接班，了解上班掌握情况；同时规定第一次抄表成绩和回潮记录作为上一班成绩考核，这就大大减少了交接班时的被动。

4. 挖掘设备潜力，做好设备保养工作：

他们为了减少进风阻力，加大风量，曾将档水板大冲洗，并取去鱼鳞档水板，风量即由6万立方米增加十多万立方米，在春节改装主风道和离心风扇出风口以后，风量又由10万立方米增至13万8千立方米，这样大大增加了原有设备的能量，为今年夏季降温创造了良好条件。

在挖掘设备潜力的同时，十分注意了空调设备的检修保养工作。他们规定了分片包干负责到底的责任制度，根据清洁图表，按一定巡回路线，由检修工认真执行，因此也有有力地保证了设备效率的提高。

5. 建立群众性的温湿度情报网：

全厂职工，对温湿度工作都十分重视，厂长、工程师巡视车间时，也经常检查温湿度情况，一有问题，经常亲自找空调专职人员共同研究，因此大大鼓舞和督促了温湿度工作人员。根据生产发展的

要求，为了更好地调节車間溫湿度，接受了外地先進經驗，建立了以空調工、生產組長、小組質量員為主的溫湿度情報網，及時反映溫湿度對生產的情況，對空調工有效地控制溫湿度起了很大作用。

加強對皮輥木管的管理

1. 加強皮輥保養，改進皮輥狀態：

(1) 改進皮輥制作的操作方法，減少了因皮輥不潔表面毛糙等引起的斷頭。在保養清潔過程中，非常重視塗膠以前的檢查細致，強調逐個進行，因此保證了皮輥質量，主要改進如下：

1 洗皮輥水溫度必須在 45°C — 50°C 。

2 洗皮輥布塊，揩布，膠刷等工具在清水內洗淨後才使用。

3 布塊含水量以無水滴為標準，並要求迅速搽干。

4 皮輥洗後，須經40分鐘充分晾干後再塗膠。

5 膠液溫度在 50°C — 55°C ，並規定膠液當班用完，避免變質。

6 塗膠一次不得超過5秒鐘，同時要求均勻地一次塗完。

7 穿心子時必須注意皮輥兩端不能有油，如發現有油立即剔出。

8 換皮輥時手要清潔，有油者不能觸及皮輥表面。

9 皮輥室內工作地要保持清潔。

以上操作規定，均由群眾充分討論後貫徹執行，並由質量員經常抽查皮輥質量，保證了這個制度的嚴格執行。

(2) 改進皮輥膠水。為了適應高速需要，增加皮輥的光滑和耐磨，將皮輥膠配方內的紅土適當減少，而增加了骨膠成分，具體配方如下：

清 水	樹膠	骨膠	全片	冰醋	粒子	皮屑	樟腦	桔子	紅土
改前4000	975	0	500	200	2	—	15	—	160
改後6000	1100	380	450	100	20	30	20	20	130

(3) 建立內部質量驗收制度。去年12月份，皮輥室調換組重新恢復了對新皮輥的接口、燒邊表面狀態進行檢查驗收制度，凡不符合質量要求者，退回制作組，保證了皮輥質量。

2. 改進皮輥調換工作：

(1) 分三班調皮輥：四廠原由常日班調換皮輥，時間集中，生活不好做時難予掌握。隨著車速的提高，四廠將皮輥室分成三班，並相應的建立交接班制度，對皮輥質量、工具等相互督促檢查。改三班後不僅克服了換皮輥時間集中的缺點，而且能充分保證洗皮輥後晾干40分鐘的規定，晚班生產也有皮輥工人，便利了運轉工作。

(2) 改進換皮輥操作法。皮輥室開展了減少換皮輥斷頭的勞動競賽後，換皮輥斷頭由數十根降低到4.5根，大大突破了車間規定的指標，通過測定評比，歸納為三條經驗：

I 動作要輕、穩、皮圍架不振動。

II 在管紗 $1/3 \sim 2/3$ 時間內換最好。

III 換後開車要慢和穩。

3. 採用丁靛皮輥加熱處理，克服換皮輥後紡花現象

丁靛皮輥換後紡花，在去年11月曾成為四廠的一個突出問題。當時即發動群眾想辦法，生產組長曹進訓提出在車上換芯子，不換皮輥，結果紡花現象減少。以後又有工人提出加熱後換上試驗效果更好。研究結果，認為皮輥紡花的主要原因是皮輥室溫度低，降低了丁靛皮輥的彈性，因而減弱了對纖維的控制力，加之皮輥室與車間羅拉附近的溫差更大，很可能使皮輥表面凝成水膜，而丁靛皮輥又不具備普通牛皮皮輥的吸收能力。根據這一情況，建立了丁靛皮輥調換前在 60°C 的烘箱內加熱預處理一小時的制度，初步解決了新皮輥紡花問題。

4. 堅持木管檢修，降低小紗斷頭：

四廠木管狀態較好，跳動和搖頭少，主要抓住了檢修這一基礎工作。

(1) 加強木管的周期檢修：經紗管高速以前每半年一次，緯紗管為四個月一次，保證了木管狀態的正常。加速以後，曾進行高速回轉檢修，以保證木管質量。

(2) 加大木管斜眼：木管離錠盤高度由15m/m降為13m/m，增加錠尖子與木管斜眼的接觸面，並使木管下部內壁與錠葫蘆的間隙減少。是減少木管跳動的主要措施。

(3) 發動群眾主動控制壞木管，不混入生產，剔出送木管室檢修後使用。

天津各棉紡織廠降低斷頭的幾項經驗

天津市紡織工業局

(1) 解決錠子跑油

高速以來，由於錠速增高，錠子跑油的現象，目前仍不少見。拋油多的，在鋼領板、鋼領、油壺蓋等處，都經常見到，這樣不但增加斷頭，影響紗的質量，也必增大機件磨損及電耗。錠子拋油原因較多，如錠子擺頭、錠胆噴、錠胆彈簧折斷、木管跳動，加油液面太高，都能引起拋油，但在以上條件正常情況下，也會有拋油現象，經大家討論分析，認為主要是錠子油質過脏所引起的。錠子油油質不干淨，就會影響油道通暢，摩擦久了，錠腳就易熱，油在錠腳內必失去正常流動，油被帶至上部，不能順暢滾下，因而被溢出，隨錠盤旋轉而拋出。我們觀察了拋油的錠腳的油質，多是不活，甚至拔出錠胆，發現黑色的泥垢，充滿了錠胆的周圍。

為此，保持錠腳油質清潔是很重要的，五廠隨放錠子二月加以徹底清潔，收到較好的效果。此外，在加錠子油工作上，最好是少加、勤加，並加油不可過滿，到龍井面水平即可（五廠三天加一次）。

另外，尚有一些在錠杆上加呢絨，錠胆上加喇叭口，這些方法都是消極的。還有在錠胆上加打兩個眼，原四個改為六個，以增進油的通暢，我們認為應結合此種精神對整套錠子部分，進行研究，求得在機構上改進，更適合高速工作。

(2) 水磨鋼領

高速以來，對鋼領的處理方法很多，如酸處理、滲硫等等，但截至目前為止，被各廠普遍採用而效果反映較好的是水磨鋼領，據各廠試驗可降低斷頭20%以上。

1. 處理成分：

石英砂	10 Kg
碱面	3 Kg
鋼領	200個
水	25 Kg

2. 處理過程：將以上三項放入滾筒內（臥式較好）研磨約2.5小時，將鋼領取出，斟酌情況，仍可用石英細末加紅機油調勻在鋼領機上磨研一次（或同導紗加紅機油亦可）。然後再用肥皂粉沸水，調合後煮沸15~20分鐘，取出擦乾，切忌塗抹任何油類。

總之，鋼領使用日久，表面沾浮污垢較多，定期清洗是有助於車間生活的穩定，石英砂在研磨中對鋼領上水紋的凸起部分，也能起到一些修整作用，故對鋼絲圈之運行，一般都是較未處理前好，

有助於斷頭的下降。

(3) 解決錠子擺頭

高速後，對錠子部分按裝規格的要求，更加嚴格了，如配合不當，就會引起斷頭的增多。錠子擺頭在高速後，各廠都普遍的增加了，約比高速前增加3~4%（高速前3%左右，目前為6%以上）。錠子擺頭，經各廠反映，主要以錠胆噴量大，影響擺頭最多。在擺頭多，錠胆供應不足的情況下，工人們創造了利用舊錠胆底部加深，上口冷縮相結合的辦法，解決了這個困難。舊錠胆第一步是先加深，在 $1/32$ "以內，如上口仍噴，就用冷縮的辦法，再縮一次，經上車後試用，效果尚好，基本上可以解決擺頭問題。特別應注意的是打眼工具的制作問題，目前有的廠用鉗頭，有的廠用錠杆，無論用什麼，都必須要求打眼工具的角度要符合原來型式（即 $90^\circ \pm 0.5^\circ \sim 1^\circ$ ），並應在第一次試驗時，將錠胆底端剖開，復驗制作效果，且忌草率從事，以免錠尖部分磨蝕，反而造成更大困難。在工具制成後，應于擬打深度處添設一卡箍，以免過深過淺，目前各廠都是用手鉗卡住工具，用手拿着錠胆，套入錠杆或鉗頭工具上進行打深工作，此種作法既較粗糙又不夠安全，如經較科學的試驗後，確實證明加深錠胆辦法，是解決擺頭的一個辦法，可進一步研究採取小型車床辦法來完成，更比較妥當。被打眼加深改造的錠胆，必須與錠杆試好，既達到不噴動又能靈活才適合標準。各廠對改造後的錠胆在車上使用期估計約能維持一個多月。具體使用日期，應進一步研究，以求確切。

其次是把錠腳錠胆（包括彈簧）錠子三者合套配裝，對解決擺頭效果更較顯著，此法稱為：三結合工作法。

(4) 集器定期整修

集器使用不當，不但對紗條起不到集聚作用，相反會起着破壞影響。根據蘇聯資料，安裝集器，如使用恰當，僅斷頭即減少35~45%，北洋紗廠也作過試驗，証實安裝集器後，可降低斷頭20~35%以上，此外對增加強力，減少飛花也起着很大的作用。各廠對集器的定期清除修整，目前各廠都做的不夠。棉紡一廠以前對集器的處理辦法，還較簡便，實用，他們是將集器放在菱形木箱中，再放入碎木屑、皮屑，搖轉撞刷，再經過修整，上車使用，這個辦法可以參考採用，以保證集器起到應有作用。

(5) 解决跳管

木管跳动、摆头，在高速中影响断头頗大。各厂对解决木管的办法是：

1. 縮小下口曠量，增加上下两端接触（原公差 $\pm 0.5\text{mm}$ ，改为 $0.2\sim 0.3\text{mm}$ ）。
2. 定位下移，增加木管与錠子的接触面积。
3. 对摆头偏心的木管，用成型机磨圆上漆再用。
4. 提高检修振动速度，要比車間速度高 $1000\sim 2000\text{R/m}$ 。
5. 加强对木管的检修周期和维护工作。

(6) 消除胶靰花

各厂細紗皮靰改胶靰后，普遍发生着胶靰花现象，目前各厂的經驗是用酸洗的办法。

其成分是：

濃硫酸	100cc	} 三厂
重絡酸鉀	25克	
水	400cc	

工作方法是配合成分后，将胶靰串起，在配液上滾轉 $15\sim 30$ 分鐘，作用是用酸将胶靰皮上的毛糙层烧去，使之光滑，据試驗反映，可减少花 $40\sim 50\%$ 以上。

該种处理方法，对丁靰胶靰的影响情况，仍应

进一步研究，故特提出以資参考。

(7) 解决皮带损坏及其保养問題

皮带在高速中，产生損耗量大，亦很突出。断裂、磨薄、硬化等比高速前約增加十倍以上。解决这一问题，二厂有了一些經驗。

第一、用牛脂或羊脂涂皮带，增加皮带含油量，以增进韌力，延长皮带使用時間，二厂通过試驗，皮带損耗可减少 80% 以上。

第二、利用休假日，粘皮带人員检查全部皮带使用情况，預先作好处理，因之皮带断裂大为减少。

(8) 在工艺方面

1. 龙并抬高，对减少断头，肯定有效，但应与叶子板位置相輔进行。

2. 往复动程减慢，也較有效。

3. 調整鋼板速度。

4. 反装桃盘。

5. 調整叶子板高度。

6. 振蕩叶子板。

以上这些項目除1.3.6.項較有成熟經驗外，其余各項如調节恰当对断头亦有效果，但无确切經驗和試驗数据，須进一步試驗总结。

組織大协作 围攻断头关

上海国棉五厂重点机台断头率降低到71.5根

上海国棉五厂在市委工业會議的鼓舞下，全厂职工决心要在三月份内达到先进厂水平。他們与二棉同品种和用同样鋼領的32支双股进行对比，发现自己产量低，皮靰花多，尤其是断头比二棉要高得多。为了赶上和超过二棉，制訂了要求效率达到 97% 以上，皮靰花在 2% 以下和断头在80根以下的奋斗目标。

經過一場辛勤的围攻断头关键战斗后，重点机台的断头率降到了114根，通过进一步改进，并組織了跟踪扫蕩检修，終于使断头达到71.5根的优异成绩，皮靰花率亦連續三天保持在 1.15% 左右。

这次猛攻断头关键的諸葛亮會議中，群众所提出来的技术措施如下：

1. 龙筋抬高，至距車面10

$1\frac{1}{2}$ ”。

2. 鋼絲圈整台，統一型号。

3. 上下皮圈，坏的內部毛的，拣剔换新。

4. 三个接头的錠帶整台检查調換。

5. 錠子做到二点中心。

6. 皮靰进行拣剔。

7. 二极馬达改四极，解决車头震动。

8. 整理黑魚秤錘，消灭扎鈎碰車面。

9. 拣剔搖頭錠子。

10. 整理拣剔喇叭头。

11. 修理前罗拉。

12. 凹片調新。

13. 拣剔导紗鈎。

14. 鋼領敲平，消灭浮起。

15. 校正清洁器齒其。

16. 皮圈架子正形。

17. 佐东式錠帶盘张力改为

1.5磅。

18. 上下肖子只只整理。

19. 叶子板撐高。

20. 小紗时敲錠子。

21. 小羊脚垂直。

22. 修理磨灭的千斤肖子。

23. 做好其他平車內容。

以上这些具体措施中，除抬高龙筋一項外，其余措施归納起来，就是原来保全工作法五正五平一紧的內容，要求粗紗架正，車头正，机架正，牽伸部分正，卷繞部分正；龙筋平，羊脚平，鋼板平，鋼領平，錠子平及各种螺絲紧。正如該負責平車的同志說，降低断头沒有一貼药的措施，只要脚踏实地做到五正五平一紧，加强检修，人人負責，断头一定可以降低。

(紡織技术通訊)

明确要求, 严格检查, 結合評比

保証布机高效高質

西北国棉三厂布場

努力提高布机效率和棉布質量, 是布机高速后的中心工作。在大搞群众运动, 大鬧技术革命的基础上, 全面加强日常性的技术管理工作, 有重点地做到深、透、細、精, 将是保証布机高效高質的重要关键。

我們从机械状态及操作技术两个主要方面着手, 来加强技术管理, 抓住保全保养的平修質量、运轉的修机检修質量, 以及建立疵点追踪检修制度, 技术措施交接班制度, 整顿值車、換緯、上軸等工种的操作法; 并通过逐級检查, 結合紅旗手竞赛。三月份布机速度208轉 23×21 市布的效率达到94.46%, 入庫一等品率99.57%, 下机83.64%, 原布一等品率60.48%, 原布匹扯分10.65分。千公尺用电92.33度, 用料亦有相应的降低。

(一) 加强保全、保养的 平修質量

布机加快車速后, 我們增添了特种小平車工作。除了三主軸、送徑軸、箱座脚及箱夹軸进行检查不予拆除外, 其余机件, 包括箱座部分均拆卸平装, 周期为一年。这样, 我們的平車周期就安排为大平二年, 特种小平一年, 小平四个月, 进一步保証了主要机件部分規格的正常性。

保养检修方面: 确定自动检修周期为二十天, 投梭检修周期为五天。重点抓住投梭检修, 同时对自动部分逐項进行检查, 对保証效率与質量的主要措施及机件如梭子定位、探針定位、边剪位置、C 9毛刷、N24毛刷等, 也必須保証作用正常。从而使这些容易变动的部分, 除了运轉生产組长的巡回检修外, 保証每隔五天得到一次認真彻底的检修。

为了保証平修周期及平修質量, 我們主要抓住内部質量检查。保全保养組长严格进行本組平修質

量的检查后, 各組之間由組长进行交換检查, 然后由保全技术員抽查。扣分成績作为紅旗手竞赛主要成績。与此同时, 将負責区域的三班混合修前一等品率作为各个保全保养組主要指标之一, 并将次布名称、車号、評分全部逐日通知保全保养組, 按照各个保养工的崗位, 进行重点检查。这样, 保全保养工人尤其是保养工, 对当前影响效率与質量的机械上的問題, 就能做到心中有数, 主动地从检修中去解决问题; 对影响造成疵点的主要机械部分与有关技术措施如定位、边剪、毛刷、緩冲作用, 投梭力的調整等, 就能主动进行检修, 保証每次检修后运轉正常。保全保养組长也就能根据实际情况, 組織力量进行必要的突击检修。这在一定的时期內解决一定的主要疵点及关键問題, 起了很大的作用。

(二) 加强运轉的检修、 修机質量

运轉生产組长的巡回检修及修机質量, 在布机高速后, 显得更加重要。必須要求生产組长認真、細致地进行巡回检修, 生产組长之間进行明确的分工, 每个組有一个組长在上班后, 不做其他工作, 專門进行逐台巡回检修, 要求在上班后三小时內, 做完第一次巡回检修。輪班工长在上班后三小时开始对巡回检修的質量进行抽查。巡回检修的内容, 我們重点規定为吊綜边剪、梭子定位、探針定位, C 9毛刷的作用、N24毛刷的作用, 停徑摆动杆的作用等。每个生产組, 每班应进行二次巡回检修, 規定輪班工长每天对每个生产組长抽查24~32台, 車間每天抽查一个組的巡回检修質量, 当时进行質量扣分, 通知組长予以修复, 并作为生产組长紅旗手竞赛的条件之一。有的运轉生产組长, 常常为了

抓产量急于开车生产，对坏车修理不认真，坏零件更换后不注意调整规格，以至造成连续坏车，更加影响效率与质量，增加机物料的消耗。为此我们规定了修机质量检查制度，轮班工长每天对每个组更换主要机件的机台，应抽查一台，车间每天对每个班抽查一台，保全技术员每半月对各班每组的坏车修理情况详细进行一次抽查，分别评分公布，并列为生产组长红旗手竞赛的条件之一。

为了迅速解决连续性斑点，我们整顿了斑点追踪检修制度。整理间验布机上凡发现连续性斑点及全匹20分以上的双纬、脱纬、边不良等斑点，立即填写斑点追踪通知单。布机间轮班工长在每次调查停台前，先去验布机上取通知单，然后在检查停台时，亲自送交各组生产组长，立即进行检查修理，（早班中班每班三次，晚班每班二次）。轮班长在当班下班前，应对每个组抽查一台追踪检修的情况，同样地给予评分，结合竞赛。为了加强三班之间的协作与互相监督，我们整顿了技术措施交接班制度，对各项措施如N24毛刷、C9毛刷、边剪、定位等必须保证正常，然后才能交班，接班人严格进行检查，发现缺点，交班人应修好后才能下班。

（三）加强值车、换纬、上轴等工种的操作检查

运转工人，尤其是值车工、换纬工及上轴工的操作是影响布机效率与棉布质量的直接因素。

我们在值车工个人负责本岗位的产质量的基础上，设立专职的开台工，负责二个值车岗位的处理停台工作，把这两个岗位的产量作为开台工的主要指标，并考核处理停台时间及停台等待时间，由生产组长及轮班长进行测定检查，这样对减少停台等待时间，提高布机效率，起了一定的作用。

值车工的操作，我们要求认真贯彻五一织布工作法的基本精神，加强布面、经纱、织口、布边及主要机械状态的检查，全面地进行预防检查工作。要注意检查经纱，但更要注意检查织口。我们认为：值车工应该对每一段经纱、布面都要能检查到，尤其是在高速的情况下，纬向斑点多于经向斑点，机械性原因及操作上的原因造成的斑点多于原纱质量所造成的斑点，值车工不应该放松对每一时布面的检查，应该要求值车工及时发现斑点，及时

现场分析。一方面明确斑点与次布责任，一方面及时采取必要措施，制止斑点的连续产生，这应该说是积极意义的预防工作。所以值车工应该按照一定的车前车后巡回比例进行巡回，利用红花掌握巡回周期时间。基于边不良及脱纬、双纬等斑点仍是主要斑点，值车工应对布边进行详细检查，尤其对换梭纱尾的检查更有重要的意义。

值车工在巡回中应及时拉清梭库回丝及C9毛刷回丝，车前拉梭库回丝，车后拉C9毛刷回丝，要求每个梭库内的回丝不超过4根。但在拉回丝时应注意“不剪断不拉”，就是纱尾还未被边剪剪断前不应拉回丝，否则反而造成边不良。值车工的操作检查由生产组长负责，每人每周必须受到三次检查，根据上列要求进行评分。轮班长每月应对每个值车工进行一次检查，评分成绩均结合竞赛条件。

换纬工的操作我们要求在每分钟换梭速度达到8.5只的基础上加强对木梭及纬纱的检查，对换纬工提出十四项操作要求，即①检查梭芯高低，②检查梭子起刺，③检查劈梭开胶，④检查纬管在肩胛处转动，⑤检查木梭的严重裂纹，⑥拉清梭库回丝，⑦拉清C9毛刷回丝，⑧拉清纤脚回丝，⑨纬纱纱尾摘尽，⑩不把坏纱装上使用，⑪不把好纱当作坏纱不用，⑫不擦松纱头，⑬纬管回丝不掉地，⑭纱管放整齐。生产组长按照这十四项进行检查，每个换纬工每周至少受到二次检查，轮班长每日对每个换纬工进行一次检查，评出成绩作为换纬工评比的主要条件。

上轴工的操作，尤其是吊综质量，是当前影响生产的关键，我们设立专职的上轴加油工组长，对每个上轴工每天的 $\frac{1}{3}$ 机台进行检查，轮班工长每天应抽查二个上轴工的质量，评分进行评比。

加强日常性的技术管理工作是当前提高布机效率与棉布质量的关键工作。我们认为：所有这样操作方法都是普通的、一般性的基础工作。当前的问题并不是懂不懂怎样做，而是能不能经常认真、细致、彻底地去做，能不能不放松每一个动作，每一次操作，日常性的技术管理工作的重要性也就在于此。有了措施，有了具体要求，必须要有具体的检查方法，具体的检查负责人，具体的检查量，以及检查后的成绩评比工作，坚持做下去，才能使技术管理工作走上正常，才能保证布机高效高质。

積極爭取絲綢工業的更大躍進
提高絲綢質量

以提高質量為中心，全面
貫徹四高四省

全國絲綢印染會議確定 當前任務

（本刊訊）3月10日，紡織工業部在上海召開了全國絲綢印染技術革命經驗交流會議，會議共開了十天，出席代表包括十四個省市共195人。

會議從務虛開始，以虛帶實，並進行了現場經驗交流（參觀，討論，當場試驗）。這個會議的特点是“三結合”，不僅有領導幹部、工程技術人員，同時有很多工人參加，使經驗交流更為踏實，對先進技術的推廣亦更為有利。會上交流了有關改進設備和工藝處方、改進操作技術、節約染化料等共113個項目。並有蘇聯專家柯金同志在大會作了關於蘇聯絲綢染整生產技術與工藝發展方向的專題報告。會上先由上海、江蘇、遼寧、河北等十個單位介紹了去年大躍進的經驗，接着分地區進行務虛。在務虛中，討論了如何貫徹紡織工業“四高”“四省”方針的問題。通過辯論，明確了絲綢印染工業應該全面貫徹“四高”“四省”，同時認為當前絲綢工業的重點應以提高質量為中心。在總結中確定：“當前絲綢印染工業應在全面貫徹四高四省的方針下，以提高質量，增加花色品種，節約原材料為重點，大搞群眾運動，大鬧技術革命和文化革命，開展紅旗競賽，努力提高勞動生產率，全面完成國家計劃，實現今年更大、更好、更全面的躍進”。

會議還討論了如何開展群眾性的技術革命運動的問題，提出：（一）要在黨的領導下，繼續破除迷信，解放思想，不斷展開進步與保守思想的鬥爭，並要防止大躍進後的鬆勁和自滿思想；（二）技術革命首先要針對當前生產關鍵；（三）要重視群眾的建議和點滴經驗，善於保護群眾的積極性；（四）要繼續認真貫徹“兩參”“三結合”，同時要尊重科學，使沖天干劲和科學分析結合起來；（五）要發揚共產主義協作精神，貫徹全國一盤棋的方針；（六）兩條腿走路，自力更生、土洋結合。並明確了絲綢印染開

展技术革命的方向是：（一）改进设备，几个主要車間要在一、二年內从手工操作走上半机械化，要設法自动化連續化；（二）提高質量，增加花色品种，要求做到顏色堅牢、色彩鮮艷等八个指标，花色品种要表現中国的民族风格和社会主义艺术的特有风格；（三）改进操作方法和劳动組織，提高劳动生产率；（四）節約原材料，采用代用品；（五）研究熔态金属染色、超声波染色、原子能利用等，并要吸取紡織部門其他行业已取得的經驗，进行研究和分析。

會議第六天后，进入現場經驗交流，分成精煉、染色和印花三組。通过对交流項目的參觀，立即在現場組織討論。精煉、染色組交流了用酶类脫除上胶，提高真絲織物精煉質量，手工染色跃上机械化道路及噴射式絞絲染色机等經驗。对解决“灰路”、“柳花”、“色泽不一”等病疵、提高各种絲織物質量，及如何用土洋結合方式解决縮水率等問題，也进行了專題討論。印花組交流了原漿配制、柞絲吊白印花、蒸箱及附屬設備改进等經驗，并專題討論了改革印花工艺設備、提高質量及今后印花厂技术改造的方向等問題。討論中得不出結論的，立即实地試驗。如对原漿配制，有的認為冲漿好，有的認為熟漿好，通过实地試驗証明，冲漿和熟漿各有优点；虽未最后得出結論，但使代表印象十分深刻。对印花厂的技术改造方向，有人認為应向絲網发展，亦有意見認為漿印有它的特点，有保留价值；通过辯論，認為两者应結合起来，使漿印逐步改造为长枱板，和向自动化发展，使絲網印花質量更加提高。

会上还提出了今年的科学研究重点項目：有平幅振蕩水洗机，柞綢汽蒸漂白，熔态金属染色，克服絞絲茸毛，圓筒式絲網印花机，絲網印采用防染法的研究等十三項。最后，到会代表向全国絲綢印染全体职工提出了倡議書。上海、杭州、苏州等地各厂并相互进行了挑应战。

提高絲織品質量的几点經驗

上海鼎順染綢厂

过去本厂从领导以至群众，存在严重的驕傲自滿情緒，以为“鼎順厂在全国范围内，卷染缸染綢是首創第一家，質量在上海全行业中也是第一家，在全国來說，第一也是非我莫属；生产上的病疵如深浅头、搭头挡等，如果我厂克服不了，其他各厂休想解决”。以染綢行业中老大哥自居，充分表現着保守驕傲的情緒。

在去年三月份的全国絲綢工业比先进比干劲大会上，我厂以1957年質量正品率98.5%参加評比，却被杭州絲綢印染厂以99.46%压倒。吃惊之余，又怀疑人家計算方法上有問題，經了解計算方法相同后还不还服气，直到看了人家的产品才服貼。在四月

初，先后二次派代表到杭州、苏州、湖州參觀，經過參觀后，发现兄弟厂有許多先进經驗如白坯檢驗、煉染一浴法等都比我厂好。全厂职工这才把头脑清醒过来，認識到长此故步自封滿足于現狀，势将落后；并認識到如不批判保守自滿，如不虛心学习、取长补短，就很难赶上人家。因此下决心赶先进学先进，过去不愿跑出厂門的技术員工，現在也愿意向人家虛心学习了。急起直追，在質量上取得了很大的跃进，58年正品率全年平均达到99.09%。下面是我們在提高質量方面，認為比較有效的一些做法：

1.改进工艺操作及处方：

①白坯检查分档：这一道工序对提高产品质量有很重要的作用。过去按織厂分档，现在首先掌握了白坯原料的性能，然后按不同的人造絲牌号及織厂分別分档配卷，解决了上色率和縮水率不同而产生的疵病。

②洋車接头：原用14号粗針粗綫，边接1公分闊，現改用11号細針細綫，边少，闊只有0.4公分左右，克服了搭档的疵病，解决质量上的关键問題。

③染色三定操作法：过去染色是凭經驗，沒有固定的操作制度，水的温度用手摸一摸就算了。現在卷染机实行“三定”操作，即定水、定温、定时。染色时，每台缸有一定的用水量，染色出水，固色；每缸同品种用统一的温度，工艺过程用统一道数。这样使每匹綢的色泽达到基本上一致，不会发生色泽深浅或不勻。

④炼染—浴法：在学习杭州兄弟厂的先进經驗后，在厂內改进了炼染操作，实行了炼染—浴法。过去先炼后染，手續既繁，時間又长，消耗水汀和助剂較多，生产量又少。現在既能簡化炼染工艺过程，又符合多快好省的精神。过去和現在的操作对比如下：

过去：煮炼8道，泡开水3道，染色12道，出温水4道，清水上卷2道，每卷15匹所耗時間6小时左右。

現在：煮炼3道，染色11道，出温水3道，清水上卷2道，每卷15匹所耗時間4小时左右，比原来提高产量50%。

⑤烘缸滾筒不包布整理綢坯。过去迷信于烘缸滾筒上烘綢一定要包布，元色成品烘过后一定汰缸，但随着染缸效率的提高，烘缸产量出現不平衡，除加速外，烘缸滾筒取消包布，也不汰缸，对質量并无影响，相反節約蒸汽和提高产量50—60%。

2. 加强技术管理制度：

①严格貫徹技术打样制度：

甲：凡有新色号投入生产，事先由技术部門打小样，然后由各生产組长和部分老工人組成的打样小組負責放大样，制訂新的“三定”操作，正常生产时就按新的操作执行。凡遇打样，各部門都要密切配合讓路，讓打样先进行，这样可以及时得出結論。

乙：人造絲牌号，每調換一次即由技术部門打样，試出不同的吸色率情况，然后由白坯檢驗分

卷，事先要及时与有关織厂联系。

丙：原染料的打样：凡新进的原料染料，都事先进行打样，分析其成分。因为新进的染料与原生产用的染料，虽然品种牌号相同，但往往由于干湿度的不同，而染料分子成分也有些出入，对色光有影响。

②导布导綢专人管理：导布导綢对染色質量有很大关系，倘搭倒得不确当，就会产生深浅头等疵病。現在每天早上有专人负责泡导布导綢，洋車部門有专人整理和搭配导布导綢。根据技术部門打好的小样标准，进行导布导綢配卷。另外，烘缸后車头只撕导布不撕导綢，經過拉幅后在碼尺时再撕导綢，这样消灭了头綢疵病。

③色牢度檢驗制度：为了使色牢度附合出口需要，色泽坚牢度的好坏，有着重要的政治意义，必須从思想上重視坚牢度的不断提高。所以，对染料好而不要固色的产品，在投入生产时也必须檢驗牢度。同时，对固色的产品要实行每卷檢驗色牢度。成品檢驗間根据每卷产品的色牢度檢驗单檢驗成品，这样会促使染色車間生产工人重視和提高色牢度。現在坚牢度稳定在四級左右。

④实行定期的生产組长碰头会和不定期的群众生产會議：生产組长碰头會議，實質上也就是生产調度和技术研究會議。参加碰头会的对象：技术員、計劃員、各班生产組长（夜班生产組长不参加，由中班生产組长传达），必要时还吸收部分老工人参加，这种定期的生产組长碰头会，对提高产品质量、及时解决問題起着重要作用。

群众生产會議，除每月每季布置和討論生产計劃外，平时要貫徹新的操作或生产上存在重大問題，即召开群众性的生产會議討論研究。生产組长碰头会研究問題，一般是利用个别传达貫徹的，有必要时就召开群众生产會議传达貫徹。

3. 开展群众性的技术革新和加强机器保养检修工作，以提高产品质量为中心，针对質量关键性問題，大鬧技术革命。在1958年中，自己动手利用废旧料制造三浸三軋的染机一台，为实行染色連續化打下了基础。另外，在公司及机械修配厂、上海絹紡厂等大力支持下，創造了高温烘焙机一台，为解决絲綢防縮防變創造了条件。高温烘焙机加热器不烧煤气，而大胆創造利用烟囪余热，这可以大大的降低成本。

为了进一步提高产品质量和劳动生产率,对机械设备进行了一系列改进:

①卷染机:熟铁大滚筒改胶木滚筒,克服了锈迹病斑和节约了汰缸的纯碱。小滚筒挂脚改用双眼挂脚。棚架圆眼挂脚改用“哈夫”挂脚。棚架原洋元碰铁脚改用生铁碰铁脚,克服了深浅边等病斑。大滚筒原来用铜婆司,改用“哈夫”油林挂脚。染缸水汀管弯头改用生铁法兰弯头。

②烘缸:除烘缸槽筒不包布,不汰缸直接进行整理绸匹外,另外在烘缸槽内装一棚架,和添装一只自来水小龙头,克服了轧糊和固色沫迹等病斑。在烘缸甩车头上装置自动转盘,克服了有时被卷牢轴上而产生的拉破病斑。

③拉幅机:甩车头上添装自动转盘,彻底克服

了被轴滚卷牢而产生拉破的病斑。

④碼尺机:将原来的平幅碼布机改装为碼綢机,并在碼尺机上车头添装自动进綢器,即将一卷卷的綢自己卸开,代替了繁重的人工卸綢,节约了人力和时间。原碼尺机需要三人操作,现只需一人操作就可以了。最近为了消灭白坯检验的手工操作,将白坯检验与碼尺实行連續化,在进綢装置及碼尺机間加一张玻璃桌面,上下装日光灯,作检验台,进行检验。

④机械与电机设备,实行每周全面检查一次,平时一发现损坏现象,保全工或电工立即进行抢修。小毛病不使它成为大毛病。

上述一些技术措施,对提高质量确起了很大的作用。

依靠群众,提高染色牢度

上海綢緞炼染厂

以前,我厂染色产品的色牢度检验,是在成品里抽剪几块送到公司和商品检验局及本厂技术科检验。这种检验方法,和实际生产存在着一定的脱节现象,对产品的质量情况,我们无法及时的了解。所以长时期来,我们一直认为只要成品不退回厂,就说明问题不大,虽然有几次退回来,但是已经木已成舟,办法很少了。在去年七月份公司技术研究所召开的一次提高牢度座谈会上,听了各有关方面的反映后,才知道色牢度质量低落是当前絲綢印染生产中的一个严重问题。再由研究所的一份各厂牢度不合格率的统计表里看出,第二季度我厂就要占全行业的50%。这一事实惊动了我们,促使我们立即行动起来。

起初,我们认为提高产品的色牢度质量,主要是加强色牢度检验工作,就派员往商检局学习检验操作规程,增添检验设备,建立成品出厂制度等。在这方面虽做了不少工作,但产品的色牢度质量并没有因此而得到显著的提高。经过进一步的分析后,认识到加强检验不过是整个工作的部分,要解决问题应该在实际生产中来发现问题找关键。这时候,公司和有关方面送来了两张大字报,建议群众辩论一下:“为什么用同样处方、相同的色号、而色牢度的高低悬殊很大?”当时,正值市委发出

了跃进再跃进的号召,群众的生产积极性空前高涨,利用这个形势,我厂在党的正确领导下,领导亲自挂帅,发动群众,依靠群众,在染色车间掀起一个以提高产品色牢度质量为中心的鸣放高潮。

群众在热烈的鸣放辩论中,弄清了由于产品色牢度不够,在经济上给国家造成很大的损失,特别在政治上造成的许多不良影响。工人们为这样高的疵货率而感到痛心。正如部分工人说:“在原料供应紧张的今天,再经过许多兄弟厂的精心加工,织成美丽的綢緞来,最后我们却把它染成色牢度不够的疵货,这是对不起人民的,我们一定要攻破这个色牢度堡垒,否则我们的产量愈多,色牢度不合格的疵货也更多,人民的损失也愈大。”全厂职工决心要攻破这个堡垒。

通过鸣放辩论还找出了生产中的关键。主要是生产中沒有一套正确合理的统一操作规程,在实际操作中各有各的经验,各用各的办法,究竟哪一种经验办法合理,大家心中无数。如出水道数,有的出五道,有的只出三道;出水温度,有的用80°C,有的60°C,甚至还有40°C;固色时间温度和固色后的出水道数温度,亦是同样不统一。加之过去产品的检验结果不能及时地反映到实际生产中来,所以群众对如何不断提高产品质量的方向也就不明

确。为解决这个问题，群众要求把检验工作下放到车间，指定专人负责对每班产品进行全面检验，发现问题，立即纠正处理。

群众所提的意见和揭露的问题，不仅正确，同时也都是影响质量的关键问题。所以我们立即把检验牢度的工作下放到车间，并且建立一些相应的制度。色牢度检验方法：绳状机每桶检验一只，卷染机每卷检验一只，检验出来的疵货，马上就可以弄清楚是发生在那一班甚至那一个人。这不仅能够分清疵货回修的确切定额，并且又能分清生产责任，疵货不出车间就可以得到纠正，扭转避免了过去那种周转浪费，使检验工作真正起到促进生产监督生产的作用。

关于同样的处方用料而牢度等级不同的问题，经大家辩论结果，证明在目前的许多不同操作中，还有比较正确合理的操作。所以我们采用跟班试样的方法，把牢度情况最不稳定的元色、木绿、咖啡等色号作为重点，仍按原来的不同操作进行试

样，将每种操作情况细致的记录下来，进行色牢度检验，根据检验的结果，来确定究竟那一种操作的色牢度效果好，然后把这种效果好的操作方法交给群众讨论。经过群众充分讨论与反复试样，证实某种操作对提高色牢度的效果的确好，且符合多、快、好、省的原则，再送交厂长审查批准，作为今后生产中的标准操作。事实证明：生产操作的合理与否不仅直接关系到产品色牢度的好坏，并且也关系着固色剂染料的用量。

原来牢度不稳定，特别明显的表现水洗汗洗褪色，有时候竟有二级的差距。当时我们一直认为问题发生在染料本身不稳定或因助剂使用不当，可是自从我们把操作作了变动后，色牢度马上由过去的二级和三级，提高到四级以上。因此我们在其他的品种色号也采取了同样的方法，使产品的色牢度质量得到普遍的提高，基本上扭转了过去用料一样而色牢度不一样的情况。

改善精炼质量的几点经验

美亚第四丝织厂

我厂炼整车间，通过一系列群众运动，改变了生产面貌，不论在产量和质量上，都有显著的成绩。现将我们在提高精炼质量工作中取得的点滴经验，供大家参考：

一、解决电力纺经柳问题：

过去月盛厂*11207电力纺曾在精炼后发现经柳，因而有百余匹成为次货。后来他们转到我厂要求试验，经过整理车间同志的钻研，认为减轻张力，是可以避免经柳的。找出关键后，就在轧光机张力极小的情况下经过快轧，再经呢毡机快速处理一次，减除了经柳的毛病。

二、基本上消灭皂渍。

皂渍对我厂威胁很大，过去因皂渍而返工的占返工货的80%以上，因返工而造成的次货很多。我们在一次炼广綾中，绸匹进入炼桶后，发现黄油浮上，经测定PH值在8~9之间。因此得出结论，是由于死板的規定用碱量，没有注意到各种织物对酸碱值的影响不同，例如上一桶炼液在煮炼后PH值的变化，随所炼织物品种不同而有所差异，有的下降很多，有的下降较少，而在下桶连续使用时，

仍刻板加入用碱量，就容易造成含碱量过多或不足，致产生了皂渍疵病。此外用碱过量或过炼，极易产生灰伤。现已经常用PH试纸测定，以调整用碱量，PH值保持在9.5~11.5之间，一般织物基本上消灭皂渍。

我们在控制PH值消灭皂渍的基础上，对节约原料和缩减工序方面也取得一定收获，效果如下：

1.10101C 乔其，在消灭皂渍的基础上，调整了用料量及一次炼，由原来每桶炼50匹增至75匹，时间由90分钟缩减为50分钟，非但提高了设备利用率，而且减少了转桶的劳动强度。

2.14503花广綾，同C 乔其一样，改为一次炼，时间由80分钟缩减为50分钟。

三、处理人丝绢钙皂斑。

过去人丝绢在发生钙皂斑后，要修去很困难。经过屡次试验，得出了结论：先以80°C—90°C，2公分/公升的纯碱水处理后，用清水洗一次，再以1.5公分/公升硫酸（66°Be'）或以6公分/公升盐酸（19°Be'）常温下处理后洗净，无酸性遗留即可，腊印亦因此可以去除。

土法染絲綢的質量 也能提高

盛 泽 染 厂

絲綢染色，在我厂有很久历史。盛泽鎮是絲綢产区，过去曾有“日出万綢”之說。自解放以来，盛泽絲綢工业欣欣向荣，在1958年的全面大跃进的形势下，更有着很大发展。我厂原来专营一般土綢染色，自从1958年来，已逐步加染出口产品，如夫士紡、彩条紡、电力紡的炼染，以及織彩条紡的人絲染色。随着从土綢炼染，到高級产品的炼染，在各方面赶上形势发展，是有着一定成績的。

我厂的技术条件比較差，在生产操作上，目前还是半手工、半机械。因此在絲綢染色方面的技术經驗，都是些土法經驗，是不够全面的。茲將我們在改进質量方面的若干經驗，提供兄弟厂参考：

1. 提高人絲染色的質量：

过去对人絲染色，不論任何色种，均发生色花、毛乱情况，这种疵点可以分二点說明：

①色花，由于人絲本身附着一些腊和杂质，沒有处理淨，因此染色时吸色不匀发生色花、

②毛乱，由于设备上沒有注意到，使纖維受到磨擦而产生毛乱。

对色花的改进，我們采用純硷前处理，在浴比1:40的沸水中，放入純硷（每包人絲125克），将人絲提翻4分鐘，然后进行染色。对毛乱問題，主要在染缸的缸沿上罩一层布，防止磨擦。这两个問題已基本解决。

2. 提高彩条紡精煉質量：

彩条紡精煉，在我厂是一項新的加工任务，在初期加工时，我厂檢驗沒有疵病的发现，但实际上是有疵点的存在，只是在檢驗中沒有注意这个問

題。后来經上海提出，发现在生綢腰折处炼后仍有隱条形，通过工人与技术人员的研究，决定改变一下操作，将原来訂配挂炼的，改为将綢投入炼桶用棒依次提煉。用这个办法的用意，是将原来生綢的腰折印，通过提煉将它提平。經試行結果，这一个疵点消灭了，而且产量比原来增加三分之一。

3. 提高闊幅电力紡精煉質量：

电力紡精煉所发生的疵点有三：1. 綢身生硬，2. 肥皂污，3. 生节档。当时这三个問題影响了我厂整个电力紡加工任务。經研究主要存在下列几个問題：

①煮炼時間不足；

②出水不淨；

③肥皂用量要酌量增加。

根据这三个原因，我們改变了一下配方与操作，将原来每桶炼5.5小时（30匹），純硷2.5市斤，肥皂45市斤，和低温出水二道，改为炼6.5小时，純硷2市斤，肥皂65市斤，80°C出水二道，40°C出水一道，冷水出水一道。

經試炼檢驗結果，基本上滿意，消灭了以上三个問題。

4. 提高絲棉織物品藍染色的質量：

品藍染色，一般都用BO品藍染料，其色泽鮮艳，但牢度极差。因此在染色时往往发生流色情况，很难掌握，返工复染是很多的。后来决定将原来湖藍打底加深，即湖藍的耗料增加至占品藍耗料的45%左右（原来占20%左右），并增加染色時間为25~30分鐘。經这样处理后，染色过程中的流色現象，基本上消灭了。

配方列下：（据物重） 浴比1:50

BO品藍	1.035%
直接湖藍	0.414%
平平加O	0.26%
醋酸	1.035%
元明粉	1.724%
肥皂	0.7%



蚕絲生产在飞速跃进

蚕茧是农村的重要商品生产，也是絲綢工业的重要原料。解放以来，在党和政府的领导下，蚕茧生产有很大的增长。如以1949年为100，到1958年桑田面积已扩大到315（預計数），增长二倍多。桑蚕茧产量为273，也将近增加二倍。柞蚕茧为511，增加四倍多。九年来，国家收購桑、柞蚕茧和土絲总共投放的资金达13亿元左右，对支援农业生产，增加农民收入，改善农民生活，都起了很大作用。九年来出口的絲綢总值，可換取化肥1430万吨，或鋼715万吨，有力地支援了祖国的社会主义建設。

在1958年工农业大跃进的推动下，出现了許多高产卫星和大面积丰产事迹。每张桑蚕种的单位产量，突破了1957年121.6斤的最高纪录；柞蚕創造了百蛾产茧2.6万粒的高产成績。广东全省及浙江省德清县、贵州省正安县都提前实现了1958年2月全国桑、柞、蚕會議“千斤桑，百斤茧，百蛾万茧”的号召。广东省順德县勒流人民公社305亩桑园亩产万斤桑千斤茧，創造了世界大面积丰产最高纪录。蚕茧生产的所以能够获得高产，主要有以下几个因素：

一、政治挂帅，破除迷信。1958年全国桑、柞蚕會議明确了“大力发展，飞速跃进”的生产方針，在朱副主席“乘风破浪，奋勇

前进，超过世界上一切产絲国家”的号召的鼓舞下，各级党政抓桑、抓柞又抓蚕，加强了领导；广大干群干劲十足，解放了思想，发扬了敢想敢说敢做的共产主义风格，打破了“二年育苗，三年栽桑，五年才能用于养蚕”的保守思想，創造了春栽桑、秋养蚕的先进事例。一年只能养春秋二季蚕，甚至只养春蚕的陈規戒律，也在成功的事实面前，被彻底的粉碎了。杭州市三墩人民公社一年养蚕17次，次次获得高产；浙江省永康县飞跃公社創造性的試养了冬蚕，单张产茧比全国平均单产还高。全国夏秋蚕发种量比春蚕約增加50%，夏秋蚕占全年产茧量的比重，已由1957年的30%提高到37%，增加了23%，并創造了青霉素、小苏打、大蒜汁等土洋結合的添食办法，大大增强了蚕的体質和对病害的抵抗力。在桑树方面运用和創造了根外施肥、快速育苗，推行了埋条、压条、带根扦插、一苗多用等多种多样的桑树无性繁殖和有性繁殖两条腿走路的方法。养蚕方面运用了坑床育、茧灶育、小蚕防干、大蚕条桑育等飼养方法。以上这些，对防止蚕病，提高蚕茧产質量，发展桑园，节省劳力，增加养蚕收入，起了很大的作用。

二、积极拓植桑园，垦复柞林，扩大飼料基地。初步統計，1958年全国培育桑苗67

万亩，扩大新桑园 311 万亩，超过前五年栽桑总面积；柞林放养面积，比 1949 年增加十倍以上，为今后蚕业发展打下了物质基础。同时不少地区破除了迷信，大胆试验，积极创造了密植速成桑园，当年栽桑，当年养蚕，及用苗叶养蚕等办法，增加了蚕茧产量。如浙江诸暨蚕校，春天扦插的桑苗，当年秋季就每亩平均产叶 1700 斤。江苏省无锡县后宅人民公社 1957 年冬 1958 年春栽的桑树，当年采叶 3261 斤。四川省乐至县、浙江省杭县等都普遍利用苗叶饲养晚秋蚕。

三、贯彻八字宪法，增产了桑叶，提高了柞树利用率。浙江、广东、辽宁、山东等省由于认真执行了以水、土、肥、密为中心的八字宪法，达到肥多、水足、株密，因而获得了增产。浙江、江苏等成片桑园，基本上普施了冬肥和春肥，夏季除了一般施肥外，还进行了根外施肥，有效地增加了秋叶产量。四川省大规模地动员群众对老桑树进行高接换种，据西充县调查，高接的秋叶比春叶增产桑叶 32.2%，春叶比上年增产 54.5%。广东桑园创造了松土厚水泥，施石灰中和土壤酸性，进一步推行桑树密植，一般每亩栽桑 3,000—5,000 株，比其他地区密十倍左右，最密的达到一万多株（行距 9 寸，株距 5 寸），因而全省平均亩产蚕茧 122 斤，放出了每亩产桑叶 1.1 万斤、蚕茧 1,119 斤的大面积卫星。山东省乳山县柞林挖鱼鳞坑、竹节沟，灌水抗旱，1958 年遇到了 80 年来未有的旱灾，仍获得了百蛾产茧 10,500 粒的高产。

四、革新技术，改良工具。重点产区推行了地火弄补温和蚕网除沙，改建蚕室，达到蚕室通风保温，及土风扇降温排湿，保证了养蚕安全；并创造了自动除沙机、活动蚕簇、自动给桑器等，提高了工效十五倍左右，为蚕茧增产打下了基础。同时大胆的试行了添食和干燥环境下喂水叶。柞蚕推行顺温暖种，也增加了蚕体健康，提高了蚕茧的产量和质量。

五、防止病虫害。桑、柞蚕都贯彻了防重于治的方针，普遍进行蚕室、蚕具、柞岗、蚕卵的消毒、清场；蚕期中，桑蚕广泛地采用防僵粉和各种药剂的添食，柞蚕进行防风防霜，稚蚕保苗，大力捕捉害虫，如辽宁省安东县全部柞场用药剂除害 2—3 次，组织了六万多人次的挖、捉、捕、打、歼灭害虫运动。太湖沿岸的重点蚕区，全面开展防蠓工作，基本上制止桑蠓的为害，保证了秋蚕增产。

1958 年蚕茧生产虽然获得了很大成绩，但桑、柞蚕茧产量都还没有达到战前最高水平，远不能适应工业大跃进和国内外市场迅速扩大的需要。目前全年生产的蚕茧，全部缫丝织成绸，按全国人口平均，每人只能摊得 3—4 公寸，离苏联目前每人 4 公尺的水平还很远，与粮食棉花及其他经济作物比较，蚕茧增长速度也显得不快。因此蚕业生产必须在 1958 年胜利的基础上，有关部门密切配合，大力协作，继续苦干、实干、巧干，争取 1959 年蚕茧生产来一个更大的飞速跃进。

（农业部经济作物生产局供稿）



辽宁省召开絲綢工业高質高产 紅旗竞赛动員大会

为了在全省絲綢工业中迅速掀起一个以高質高产为中心、全面貫徹四高四省方針的生产高潮，辽宁省紡織工业局于二月下旬、在安东召开了全省絲綢工业高質高产紅旗竞赛动員大会。

會議传达了全国絲綢工业會議精神，交流了1958年大跃进中的各項工作經驗；評比奖励了去年四季度厂际竞赛的优胜厂和高質高产先进单位。获奖的有盖平、庄河、海城絲綢厂和安东絲綢一厂。會議并組織了1959年各絲綢厂的紅旗竞赛。

徐华副局长在会上作了总结报告。他在报告中指出：

1959年絲綢工业的任务，是十分艰巨的。国民經济飞跃发展的形势，要求絲綢工业同样要有一个更大、更好、更全面的跃进；国内外对絲綢工业的要求也是很高的。多出口一些柞蚕絲綢产品，就能多换一些建設物資，两匹綢可换一吨鋼材，意义是很大的。而产品质量的好坏，花色品种的多少，能否按着合同交换定貨，都关系着我国国际貿易的信誉。从国内需要上看，随着国民經济的发展，工业用綢大量增加，仅以絕絲綢一种产品为例，即便把辽宁全省綢子产量都算在內，也只能满足需要的四分之一。而且絕絲綢的质量要求很高的，如疙瘩、窟窿越少越好，綢面越薄越

好，这与当前生产厚綢的情况是不相适应的。必須提高现有生产技术水平才能满足需要。另一方面，随着人民生活水平的提高，广大人民要求多种多样、物美价廉的好綢。但我們目前不但質量低、品种少，而且数量也不多。由此可見，絲綢工业的任务是十分艰巨的。

徐副局长接着指出：絲綢工业生产本身的改造任务，也是繁重的。生产设备和生产方法的落后，要求尽快的来一个大革命，只有这样，才能使絲綢工业跟上跃进形势。

对絲綢工业能否大跃进、怎样跃进的問題，徐副局长提到：当前原料不足是个实际情况，对充分发挥现有设备能力是有些影响，特别是用坏茧还要繰好絲、織好綢。但这种情况不会是长期的。从辽宁情况看，由于人民公社的整頓巩固和发展，农业翻身运动的展开，作为辽宁特种副业生产的柞蚕，也必将会有更大的发展。当前的工作必須与农业发展的形势相适应。其次，就原料使用、产品质量、花色品种、设备、技术状态等各方面来看，都必須以大跃进的步伐，迎头赶上国内各先进地区，以改变辽宁省絲綢工业的面貌。因此，各厂应该在党的领导下，充分估計当前有利形势，繼續鼓足干劲，依靠

群众，发动群众，在去年大跃进的基础上，再发展提高，开展一个轟轟烈烈的高質高产紅旗竞赛运动，掀起一个跃进高潮，全面的、更好的完成和超额完成全年計劃。徐副局长对当前生产工作提出以下几个意見：

(一) 以高質、高产为中心，全面貫徹“四高”“四省”。并且要突出的繼續抓住提高質量这个环节，把各方面的工作带动起来。要采取各种有效措施，以有限的原料，生产出更多的优等产品、更多的新花样。在抓質量的同时，应严格按照計劃进行生产，保証計劃任务超额完成。使提高質量和提高产量的工作密切結合，防止与克服抓了質量放松了产量的片面作法。那种認為今年原料不足，应細水长流，求質少求数，或認為大茧品种复杂，“难繰”“难織”，不能操之过急等看法，都是不够全面的。同时，必須大力节约原料，提高出絲率，减少損絲率，并积极寻找代用原料，使一切可繰、可紡、可織的原料，发挥其作用。

要达到上述要求，應該加强各种根本性的技术組織措施，首先是设备检修维护工作。其次是迅速提高工人技术水平。全省各絲綢厂今年都增加了不少新工人，原有工人也有許多技术操作不能适应細絲薄綢的需要，因而應該迅速开展一个学能手、赶能手、超能手的提高操作技术水平的运动和多面手运动，以便达到高質高产、“四高”“四省”的要求。

(二) 必須在大跃进的基础上，建立和健全管理制度。在去年大跃进中，破除了一些陈規旧律，这是正确的，也是必要的。但是，在大破大立中，也出現了破的多，立的少的現象。如有的把一些苏联专家的建議都破除了（現已恢复）。因此，应根据当前的具体情况，迅速建立健全有

利于提高生产的新制度，当前特别应注意建立成品、半成品检验制度、原料搭配挑剔制度、机器维护保养制度、温湿度管理制度、清洁卫生安全、生产定额管理、经济核算和必要的统计报表等制度。

(三) 在党的統一领导下，以技术革命为中心，大搞群众运动。目前絲綢工业的生产設備还比較落后，工序多，手工操作多，产品花色品种少。为了实现今年更大、更好、更全面的跃进，必須以技术革命为中心，大搞群众运动；不断改进技术，提高技术。例如今年計劃中确定的縐細絲、織薄綢的問題，对于完成任务就有很大好处：①原料使用經濟合理，可以更多的滿足工业需要。②可以为国家創造更大的生产价值。③使絲綢工业跳出老規格圈子，可以更快的促进技术水平的提高，并为創造更多更好的新品种提供了有利条件。④为制造新品种創造条件。那种認為柞蚕絲纖維粗、絲胶含量少，太細易断易乱，不宜縐細絲、織薄綢的保守思想，以及不积极設法克服当前生产中困难的消极畏难情緒，都是不对的。

为了利用和适应細絲的特点，还要大搞織物設計，創造新規格、新花樣。

在技术革命运动中，要根据生产的迫切需要，针对当前完成计划和生产中的关键问题，大力发动群众，以苦干巧干相结合的精神，加以突破。当前各厂繰絲織綢的质量关键是：絲的条干偏差率大，毛荒多，抱合不良和綢的明絲紧緯等等。在綢綢厂除生綢的一般表面疵点外，最重要的是如何迅速地消灭絲綢綢綢“四害”（水漬、起毛、返黃、退色）。綢紡的生产关键，是如何多紡高支紗。

在技术革命运动中，还要根

据长远生产的需要。如今年四季度原料丰收后如何提高生产，这是目前就应考虑到的问题。由于丝绸工业生产设备一般较落后，工序多，劳动力用的多，与今后的发展显然不相适应，因而有个较长远的打算或者规划是十分必要的。

八个同类型棉纺厂在石家庄交流经验

(本刊訊) 石 家 庄 國 棉 二
二 廠、三 廠，北 京 國 棉 二 廠、三
三 廠，鄭 州 國 棉 三 廠、四 廠，西 北
國 棉 四 廠、五 廠等八個同類 型 棉
紡 廠，3 月 下 旬 在 石 家 庄 二 廠 舉
行 了 為 期 六 天 的 經 驗 交 流 會 議。
這 幾 個 同 類 型 廠，在 1956 年 簽 訂
了 互 助 互 學 合 同 (原 先 是 四 個
廠，以 後 又 擴 大 到 八 個 廠)。根
據 合 同 規 定，每 半 年 召 開 一 次 經
驗 交 流 會，這 一 次 已 經 是 第 四 次
了。這 次 會 議，着 重 交 流 了 以 高
產 高 質 為 中 心 內 容 的 大 搞 群 眾 運
動、大 鬧 技 術 革 命 以 及 生 產 技 術
管 理 等 方 面 的 經 驗。會 議 採 取 專
業 組 (按 工 序、科 室 分 十 四 個 專
業 組) 座 談，大 會 交 流 和 現 場 參
觀 的 方 式。由 於 八 個 廠 規 模 相
同，設 備 技 術 條 件 大 體 一 致，在
交 流 經 驗 時 就 容 易 深 入 細 致。這
次 會 議 期 間，共 交 流 了 848 項 經
驗。經 專 業 組 討 論 後 肯 定 的 經 驗
共 277 項，並 且 把 未 能 解 決 的 問
題 綜 合 成 142 項，分 配 各 合 同 廠
作 為 在 閉 會 期 間 的 研 究 任 務，負
責 完 成，向 下 次 會 議 作 詳 細 報
告。

与会的各合同厂的党、工、团负责同志还交流了有关政治思想工作和大搞群众运动等方面的经验。各厂领导同志还就有关企业领导、生产技术、经营管理等方面的工作交换了意见。

會議本着互相學習、互相幫助、取長補短、共同提高的精神，全面檢查了石家莊二廠、三

分必要的。要逐步半机械化、机械化、单程化、电气化、自动化，以便解脱繁重的手工操作劳动，提高产品质量，增加花色品种，增加产量，更多的满足出口和市場需要，从根上改变辽宁省絲綢工业的面貌。

厂的工作。在检查过程中，对石家庄二、三厂提了三百多条改进意见，帮助他们解决了不少关键问题。

通过这次經驗交流，各合同厂都满怀信心，爭取回厂后認真及时地推广有效的經驗，相信在生产上将获得更大的成就，为在1959年全面貫徹四高四省，实现更好更全面的跃进，創造了极为有利的条件。

无錫地区大搞 化工生产

无锡市紡織工业局为了千方百計解决化工原料供应紧张的問題，自去年下半年以来，积极地领导所属各印染厂，大搞卫星厂，以小土为主，自制化工原料。几个月来，已获得很大成績。到目前为止，象硫酸、純碱、保險粉、漂白粉、盐酸等部分生产設备都已正式投入生产，效果很好。如向永利宁厂学来的接触法制硫酸，每套設备的生产效率已达到1~1.3吨/日，初步赶上了永利宁厂。这些化工原料的生产，不但部分解决了供应脫节的困难，而且从第二季度开始，等其他設备安装完成后，以上这些化工原料就能作到自給自足。

无錫地区大搞化工生产工



作，各級領導對此都非常重視，不論在財力、物力、人力方面都給予大力支持。局、廠都成立了專門機構來領導這個工作，平時還經常展開競賽，互相促進，互相提高。一方面還經常向外地有關廠學習，吸取經驗，這樣就保證了這項工作的勝利進行。

新西北印染廠自制

化工原料有成績

西安市新西北印染廠今年因化工原料供應困難，嚴重影響生產，在去年印染工業經驗交流大會後，吸取土法生產經驗，在省紡工局及化工局的具体幫助下，自力更生，土洋結合，自制化工原料。其中接觸法製造硫酸已在二月中旬投入生產，他們採取邊建廠房、邊安裝設備的辦法，只用15天就完成了。所需的一噸左右鋼材和配件，全部利用廢料解決，全部投資不到1萬元，日產硫酸1噸左右。濃度達到93%。

利用路布蘭法燒芒硝製造硫化鹼，也在二月中投入生產。經過職工努力，克服了很多困難，他們增加了鼓風機和煙道閘門控制量，使爐溫提高到1000°C以上。為了提高硫化鹼的產量，還研究改進了芒硝和煤的配方，從原來3:1改為4:1之後，黑灰浸取液濃度已從10°Be'提高到20°Be'。現在使用28%的青海芒硝，日產硫化鹼約150~200公斤。

一個年產2000噸的純鹼廠正在積極興建中。該廠採用大連化工研究院的氫鹼法設計，但對原設計的化鹽、吸氨、蒸氨、煅燒等工序都加以改進，預算在四月初可投入正常生產。

該廠為了解決化工原料供應緊張的問題，專門抽調了幹部，

成立化工車間。全部設備投入生產後，全廠所用的硫酸、燒鹼、純鹼和硫化鹼等化工原料全部能自給自足，並有余力支援其他兄弟廠，為完成和超額完成生產任務提供了有力保證。

維新漂染廠部分 材料已做到自給自足

無錫市維新漂染廠職工以自力更生精神，大辦衛星廠，圍繞母廠生產需要，製造出多種化工印染原料。從去年第四季度以來，已先後辦起了燒鹼廠、保險粉廠、硫化元染料廠、純鹼廠等四個子廠，已經投入生產的產品有十種，其中漂白粉、保險粉已做到自給自足，其他如燒鹼、硫化元、鹽酸等八種產品也能供應母廠需要量的10—30%。此外，並試製成活性染料、凡拉明等五種印染原料。這四個子廠，共有一百二十多個人參加生產，占全廠職工總數的七分之一，全廠還專門設立了印染原料生產辦公室，由廠長直接領導，統一管理子廠生產。

這些子廠都是因陋就簡土法上馬辦起來的，職工們遵循着自力更生的原則，用高度的積極性和創造性，戰勝了缺乏設備和技術經驗等困難。他們用些坛坛罐罐、旧顏料桶等代替不銹鋼反應鍋等洋設備。生產硫化元的設備就是用兩只旧顏料桶和一架土制攪拌器搞起來的，燒鹼廠不可缺少的鹽池設備，也是用工人們借來的五十只大缸代替的。參加辦子廠的職工絕大部分缺乏生產化工染料的技术知識，最初只有二十多個到外廠學習過的人會掌握操作技術，但他們採取“能者為師，一師多徒”的辦法，實行互教互學，使一百二十多個工人很

快就人人學會了一、二項操作技術。這些子廠的職工還千方百計地把副產品加以綜合利用，擴大產品品種範圍。如燒鹼廠利用電解食鹽分解出來的氯氣，製造出大量漂白粉、氯化鈣、氯苯等，並把氯氣、氫氣合成鹽酸。在生產純鹼時，又將生產出的氯化氨等產品用作印染助劑。

目前該廠職工正在進一步擴大印染原料的生產，預計3月份生產的燒鹼、硫化元染料又可基本做到自給。

蘭州毛紡織廠 開始生產羊毛脂

蘭州毛紡織廠最近(三月份)製造出了羊毛脂。羊毛脂，過去我國只有天津和青海、上海等地生產。它是從洗過羊毛的污水中提取出來的，是一種很有價值的副產品，可用以配製葯膏、皮革潤滑劑、鋼鐵防銹劑及多脂肥皂，還可製做潤面油。

蘭州毛紡織廠每年有大量的洗毛污水，可是以往都未加利用。去年大躍進中，廠里派人去青海、天津學習操作技術和生產設備後，先用土法試提成功，並立即訂購了設備。今年二月，設備一進廠，該廠洗毛車間的職工，便積極進行設備安裝和生產的準備工作，在三天的時間內，就裝好了設備，提取出了羊毛脂。

根據該廠目前生產情況，每月可提取羊毛脂300—400公斤，全年可提取6,000公斤，價值24,000餘元。以後還可隨着洗毛量的增大，提取更多的羊毛脂。

現在該廠洗毛車間已把提取羊毛脂作為一個工序，配備了一定數量的職工，正常生產。

(蘭州毛紡廠許敬安)

欢 迎 选 購

下列書籍 存書无多

書 名	定 价	書 名	定 价
1958年全国棉紡織“四高”經驗交流會議資料选輯:		纖維原料表	0.48元
細紗机高速高产經驗(四高一輯)	0.58元	俄汉紡織染辞典(布面精装)	5.00元
細紗当車工和落紗工的高速操作經驗		綜合1型高产量梳棉机	0.10元
(四高二輯)	0.16元	怎样解决无梭織机的布边問題	0.06元
布机高速高产操作經驗(四高三輯)	0.42元	高速槽筒落紗	0.11元
布机当車工高速操作經驗(四高四輯)	0.09元	无梭織机与片梭織机	0.10元
配合机台高速挖掘电气設備潜力經驗		棉紡織机器設備安装操作法丛书	
(四高五輯)	0.22元	(全套十种)	1.22元
紡織工业技术参考資料丛书:		1957年紡織工业技术成就(印染針織部分)	1.10元
(1) 粘胶纖維与棉花混紡織初步		1957年紡織工业技术成就(毛紡織部分)	0.42元
試驗	0.15元	1957年紡織工业技术成就(合訂本)	4.50元
(2) 用野生纖維制造人造棉	0.22元	桑蚕茧	0.32元
(3) 利用动物杂纖維紡織	0.22元	国产活性染料性能的研究	0.16元
(7) 野生纖維試驗	0.20元	过氧化氢的制法及其在漂白工程中的应用	0.09元
(11) 鋼領处理降低細紗断头率的		活性染料的性能及应用	0.15元
經驗	0.12元	紡織工人詩歌选(第一集)	0.17元
(16) 織机断头自停装置改进	0.08元	紡織工人說唱选(第一集)	0.11元
(17) 梳棉机罗拉剝棉装置	0.12元	天津春和織布厂大鬧半工半讀的經驗	0.09元
土棉紡机的制造与使用	0.75元	棉紡常識	0.70元
制造鉄木細紗机的經驗	0.12元	棉織常識	0.53元
安徽省大办中小型企业經驗	0.15元	紡織工业企业推行“两参一改”的經驗	0.30元
小型清鋼联合机和土洋并条机	0.08元	紡織通报(月刊)1956年全年合訂本	4.20元
綜合式大牽伸	0.78元	紡織通报(月刊)1957年全年合訂本	4.20元
棉紡織厂倉庫管理	1.56元	紡織通报(月刊)1958年上半年合訂本	2.10元
棉紡織計算	1.90元	紡織通报(月刊)1958年下半年合訂本	2.10元
紡織基本机件	0.86元	染整通报(月刊)1957年全年合訂本	4.20元
苏联高产量梳棉机	0.64元	染整通报(月刊)1958年上半年合訂本	2.10元
化学纖維生产的化学与工艺学原理	1.04元	染整通报(月刊)1958年下半年合訂本	2.10元

~~~~~ 新 华 书 店 发 行 ~~~~~

邮購处: 紡織工业出版社发行部  
(北京东长安街)

編輯者 中国紡織編輯部  
(北京东长安街)  
電話: (5) 6831 轉  
出版者 紡織工业出版社  
(北京东长安街)  
電話: (5) 6831 轉

发行者 紡織工业出版社  
訂閱处 紡織工业出版社发行部  
經售处 全国各地新华書店  
印刷者 財政出版社印刷厂  
本期印数: 5,500册  
每册定价: 0.20 元

